2946

WR

中國輕工業

5 APR 29
Copy ___ 1960

24

中央人民政府輕工業部編

中國輕工業

半月刊

一九五四年第二十四期

（總第五十七期）

每月十三日及二十八日出版

革新技術，提高產品質量，節約生膠……宋劭文（1）

關於工業企業計劃和生產技術準備的原則……亞歷山大洛夫（4）

貫徹技術檢查檢驗制度，提高產品質量……第三橡膠廠（11）

我們怎樣配合行政認眞推廣蘇聯先進經驗……第二橡膠廠工會委員會（14）

★ ★ ★ ★

認眞貫徹內部勞動規則，鞏固勞動紀律……本刊編輯部（17）

制訂和貫徹內部勞動規則的體會……瀋陽橡膠機械修配廠（19）

如何加强機器設備的維護與檢修工作……孫實明（21）

天津造紙廠製漿車間事故逐步減少的原因……張　核（23）

改正錯誤，努力做好工作……田廣祿（25）

★ ★ ★ ★

學習蘇聯先進經驗　輕工業企業經濟活動分析（十二）……胡祖熊譯（26）

★ ★ ★ ★

我部不少企業提前完成全年總產值計劃……（31）

利用蔗渣的新型紙廠在設計中……（31）

各地捲菸廠職工爲國家節約大量菸葉……（31）

多用竹漿製水泥袋紙……李萬鈺（32）

旅順鹽場秋晒期間增加了產量……紀宏德（32）

利用廢魚網繩頭代替線葵蔴……（32）

用石塊代替枕木墊垜節約大量資金……洪印展（33）

兩個菸廠節約了五萬多斤菸葉……（33）

山東鹽局已處分了謊報產量的人員……（33）

編輯者：中華人民共和國輕工業部

出版者：輕工業出版社　北京（22）皮庫胡同52號

印刷者：稅務總局印刷廠

總發行處：郵電部北京郵局

訂購處：全國各地郵電局

代訂代售處：全國各地新華書店

出版日期：一九五四年十二月二十八日

本期印數：8,900

革新技術，提高產品質量，節約生膠

輕工業部宋劭文副部長在全國橡膠工業技術革新經驗交流大會上的講話

這次大會由輕工業部、地方工業部、全國總工會輕工業工會共同召開。會議的中心任務是總結今年橡膠工業中的技術革新經驗，並通過技術革新提高產品質量，節約生膠。

爲什麼要把技術革新和經濟要求密切聯系起來呢？這是因爲社會主義經濟具有優越性，爲國家所領導的公私合營經濟也具有這種優越性。社會主義的技術是爲社會服務的，是要更完善地更多地滿足人民需要的。也就是說，技術革新並不是爲技術而技術地進行學究式的研究，也不是泛泛談論或是讚揚某些企業的先進技術，而不在所有同類企業中推廣貫徹。技術革新是必須有經濟目的的，這樣才能使企業的領導者和全體職工，在進行革新技術的勞動競賽中具有明確的目標，了解自己的工作對社會服務增加的份量，了解自己的工作的經濟意義和政治意義。

這次大會討論的產品限於兩類，一是汽車輪胎，二是膠鞋。

這次大會交流經驗的目的有二：一是提高產品質量，在各種型號的汽車輪胎方面，要求一九五五年平均行駛里程達25,000至30,000公里。在膠鞋方面，要求一九五五年球鞋穿用壽命延長30天，卽保證平均穿用120天以上；力士鞋穿用壽命延長20天，卽保證平均穿用80天以上。二是節約生膠，一九五五年要求全國橡膠工業最低要節約生膠1,500噸，其中用再生膠代替生膠的佔700噸。

五年來，我國橡膠工業是有很大發展的。拿汽車輪胎來看，一九五三年的全國產量相當於一九四九年18.75倍，從一九五二年到一九五四年，增加新品種30種，一九五四年汽車輪胎已基本上自給，質量方面每年都有所改進。膠鞋方面一九五三年的產量也爲一九四九年的120%以上。雜品方面增加品種和數量更多。所有這些，說明我國所有橡膠工業全體職工的努力是有很大成績的。

但是，必須認識：我國的橡膠工業還是一個年輕的工業部門。我們在一九五四年達到的水平，比起蘇聯和人民民主國家還是很低或相當低的。

在工業中的任何部門都離不開橡膠製品，輪胎、配件、雜品，種類以數萬計。在生活用品方面，醫療器械方面，都需要很多品種的橡膠製品。隨着我國工業建設的發展，橡膠工業部門担負着配合一切工業部門的複雜的、繁重的任務。應該看清楚：我們已經做了的工作比起將應做的是很渺小的，無論在產品的數量方面、品種方面、質量方面都是這樣；我國現在的橡膠工業水平，概括的說，是產量小，品種少，質量低。

那麼，我國製造的汽車輪胎一九五四年達到什麼樣的水平呢？

在行駛里程方面，根據交通部公路總局一九五四年第二、三季度輪胎行駛里程記錄統計，有如下的情況（這裏統計的輪胎，一部分係今年產品，大部分係一九五三年產品。各廠生產的輪胎有行駛里程記錄的數量多少不等，行駛的路面也有某些差別，不過從這些統計數字中，可以看出國產輪胎的技術水平和存在的某些問題）：

32×6外胎，一九五四年第二季度行駛里程記錄統計如下（各廠輪胎行駛不同里程的數字，按行駛里程記錄輪胎總數的百分數計）：

	10000公里以下	10000——15000公里	15000——20000公里	20000——25000公里	25000——30000公里	30000公里以上
國營一廠	——	12.6	78.2	7.6	1.5	—
國營二廠	——	4.9	4.8	31.3	45.9	13.2
國營九廠	——	1.0	89.8	—	1.3	7.7
大中華廠	1.3	6.3	3.0	38.0	39.3	12.1
正泰廠	——	0.7	87.7	—	11.6	—

900——20外胎，一九五四年第三季度行駛里程記錄統計如下（數字同上按百分數計）：

	10000公里以下	10000——15000公里	15000——20000公里	20000——25000公里	25000——30000公里	30000公里以上
國營一廠	——	10.3	3.94	0.36	58.1	27.2
國營二廠	11.1	22.2	66.70	—	—	—
大中華廠	——	35.0	—	—	63.4	1.6

從以上的統計數字可以看出什麼問題呢？

第一、32×6的輪胎，各廠產品實驗里程總平均爲21,700公里，其中以大中華廠和國營二廠的產品行駛里程最長，平均在25,000——26,000公里之間；國營九廠和正泰廠的產品行駛里程較短，平均爲20,000公里；國營一廠的產品行駛里程最短，平均爲18,000公里。

900——20輪胎，各廠產品實驗里程總平均爲21,550公里，其中：國營一廠爲第一，平均行駛里程爲25,000公里；大中華廠爲第二，平均里程爲19,000公里；國營二廠爲第三，平均里程爲16,000公里。

第二、每個廠的產品，質量都有不同程度的不穩定性，有些廠的產品不穩定性還相當大，其行駛里程的不穩定情況是從15,000公里以下到30,000公里以上。有些廠的少部分出廠成品不够標準，行駛里程竟在10,000公里以下。

以上統計的輪胎，大部分是一九五三年的產品，一九五四年各廠產的輪胎，其物理性能都有所提高，如：磨耗減量已由一九五三年的0·65立方公分左右，降爲一九五四年的0·45—0·6立方公分；附着力波動範圍，已較一九五三年平穩；原材料的質量也較一九五三年提高；新規格的輪胎已經過比較正規的設計投入生產。因此，一九五四年各廠所產輪胎的平均行駛里程，當超過一九五三年產的，估計平均可達22,000公里——25,000公里。但是各廠產品質量不穩定的情況基本上還沒有改變。

行駛里程在15,000公里以下的輪胎，最主要的毛病是什麼呢？

根據輕工業部供銷總局的調查報告和各地運輸公司的反映，今年部分產品還存在的主要毛病是：（一）膠與簾布層的附着力低，或胎測曲撓面窄，引起脫層起泡；（二）子口部分鋼絲折出，使輪胎使用壽命縮短；（三）簾布層組織不好，致胎緣子口損壞爆破（國營二廠900——20胎最嚴重）；（四）胎面膠硫化不好，行駛萬餘公里就發生裂紋現象，或耐磨性能很差；（五）內胎氣門嘴根部與膠附着不好，容易漏氣。

在生膠消耗方面，型號相同的每條輪胎的生膠消耗量，不同的廠相差在二公斤以上，各國營廠之間相差在一公斤以上，地方國營廠和公私合營廠消耗量比國營廠大。

我國製造的汽車輪胎一九五四年達到的技術水平就是這樣。

在膠鞋方面，大中華廠和正泰廠的出品優於國營廠和地方國營廠的出品，其式樣和質量都較好。國營八廠所產球鞋，不耐磨、開裂、海綿發硬等毛病，還沒有徹底解決；國營第二分廠的膠鞋也有開膠的缺點。國營各廠所產膠鞋，普遍式樣不美，品種不多，不能滿足不同使用者的要求。在生膠消耗方面，不同廠的消耗量每雙鞋的差額在0·022——0·027公斤之間，而且有相當數量的生膠是可用再生膠代替的。

由上所述，可見我國橡膠工業的水平還是相當低的。因此，我們必須認眞執行毛主席的指示：『努力學習蘇聯和各兄弟國家的先進經驗，老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲』，把我國橡膠工業的水平不斷提高，配合其它工業部門一同前進，永不落後。不過，聽說某些大廠，主要是國營廠，有些幹部滋長着一種驕傲情緒，認爲自己的廠子大，發展快，技術先進………是不是這樣呢？廠子大，發展快就應該驕傲嗎？這樣是太近視了，沒有看清我國橡膠工業的發展前途；而且廠子大、發展快是應該歸功於黨、歸功於人民的，不是哪一個人的功勞。技術先進嗎？這就是『夜郎自大』了。如上所述，我們的技術還是相當低的。某些國營廠的某些產品質量落後於某些公私合營廠，這是不應有的情況。國營廠必須認眞向這些先進廠學習，並在管理上和技術上帶頭前進。

聽說，在我們橡膠工業某些企業的某些幹部中，流傳着這樣一種說法。說『目前我們的橡膠工業主要是質量問題，提高質量是最大的節約，不要去強調節約原材料』。這種說法，前一半是對的，後一半是不對

的。節約是社會主義企業管理的方法，也可以運用在管理公私合營企業方面，我們的要求是提高產品質量並節約原材料。節約原材料和提高產品質量是統一的、不是對立的，是在提高技術科學和加强企業管理的基礎上，合理使用原材料。我們反對偷工減料，偷工減料是資本主義企業管理的方法，這是和提高質量對立的。

橡膠工業中，有些人注意生產資料的生產，不注意生活資料的生產。重視生產資料的生產，這當然是對的；但是不注意生活資料的生產，則是不對的。膠鞋是橡膠製品的主要生活料資之一，它對於工人們、海員們、種植水田的農民們、城鄉婦女兒童們，已逐漸成爲生活中的必需品，我們應該適當滿足人民不斷增長着的這一需要。特別應該密切和商業部門聯系，重視使用者的意見，根據不同使用者的要求，增加新的品種、提高質量，做到堅固耐用，美觀便宜。

因此，『老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲』，掃除官僚主義和保守思想，革新技術，改善管理，這是橡膠工業全體職工當前的重要任務。

那麽，目前橡膠工業技術革新的主要內容應該是什麽呢?

主要內容是學習蘇聯的先進經驗，用蘇聯的先進經驗改革我們的落後技術。如大家所知道的，現在在不同的工廠中，行之有效的橡膠工業的先進經驗，幾乎沒有一項不是蘇聯的。從產品設計、原材料配比、煉膠、成型、一直到硫化，都是這樣。只是在膠鞋的成型方面，如實行縫幫套楦，節約生膠，是我們自己創造的經驗。這些先進經驗的取得是與蘇聯橡膠專家對我們無私的、勤勞的援助和教導分不開的。因此，我們的任務就是，把學習蘇聯先進經驗現在已達到的水平，切實掌握起來、鞏固起來，在落後的和比較落後的廠中普及起來，並且繼續學習我們還沒有學到的很多的蘇聯先進經驗。學習的主要方面是產品設計、製造工藝、技術條件、工廠管理，學習的方法是向蘇聯專家學習，領導幹部和職工在工作中認眞學習，加强試驗研究工作。目前，發明創造和機械化、自動化還不是現有橡膠工廠技術革新的主要內容。

目前技術革新其次的內容是：把我們職工自己創造的、經過總結的先進經驗有計劃地、有步驟地組織推廣。還有就是在圍繞着提高產品質量、節約原材料、改善工廠管理工作的勞動競賽中，貫徹操作規程，吸收羣衆的合理化建議，進行正確的組織措施和技術措施，很好地完成國家交付的任務。

這次全國橡膠工業技術革新經驗交流大會的任務，在開頭已經說過，再具體的說有二項：

第一、總結技術革新的經驗，通過技術革新和改善工廠管理，提高產品質量，節約生膠。要求：一九五五年普遍提高汽車輪胎的行駛里程。這就是說，區別不同型號的輪胎，區別行駛不同的路面，區別不同的廠提高產品質量的不同進度，分別達到25,000—30,000公里。其結果大約等於增加16%的輪胎產量。

普遍要求延長膠鞋的穿用壽命，但要區別不同的廠有不同的進度。其結果是降低膠鞋的實際價格大約25%。

一九五五年最低要節約生膠1,500噸。在提高產品質量的前提下，用改善產品結構、改進配方設計、減少生產過程中的浪費和合理使用再生膠等方法，達到這一目的。

完成上述任務是不是可能呢? 從一九五四年橡膠工業已達到的技術水平，各個廠獲得的先進經驗和一九五五年橡膠工業原材料供應上的保證性來看，是完全能够的。完成這些任務是不是輕而易舉呢? 不，任務是繁重的，必須進行系統的組織工作。

第二、妥善安排實現上述任務的組織工作。這裏主要包括：原材料籌劃、鑑定、加工和組織供應；某些產品結構不合理的，另行組織設計；教育職工推行並貫徹先進的工藝規程，操作方法；組織大宗輪胎的用戶實施技術條件，並把我們的產品放在用戶的考驗和監督之下，督促我們前進；行政與工會共同負責組織勞動競賽，把這一任務貫徹到底，爭取超額完成任務；等等。

末了，預祝大會在全體代表的努力下勝利地完成它的工作。預祝一九五五年橡膠工業的全體職工在革新技術，節約原材料，改善管理的勞動競賽中，把企業的管理水平和技術水平大大提高一步。

關於工業企業計劃和生產技術準備的原則

・亞歷山大洛夫・

編者按： 這是蘇聯專家亞歷山大洛夫同志，在全國橡膠技術革新經驗交流會議上的報告。亞歷山大洛夫同志在報告中除着重介紹了技術經濟計劃和生產技術準備計劃外，並針對我國橡膠工業生產技術上存在的問題，提出了不少寶貴的意見。現特將技術經濟計劃和生產技術準備計劃部分發表，供各企業職工學習。

編輯部在譯文字句上作了一些修改，如與專家報告精神有所出入時，由本刊負責。

中國所進行的工業化事業，要求國民經濟各部門增加產品的產量，這裏所要求的產品並非粗糙的產品，而是質高價廉，符合現代先進技術要求的產品。這是從事橡膠工業工作者們重大而光榮的責任。

橡膠工業是一種複雜的工業，它的原材料品種繁多，不僅產品品種複雜、性能不同，而且有時有的產品生產量並不大。因此，橡膠工廠必須經常不斷地掌握新型和式樣完善的產品。

隨着工農業的發展，國家對橡膠製品的要求一天比一天增多，對橡膠製品除了要求强力和彈性外，還要求具有耐潤滑油、耐汽油、耐酸、耐鹼、耐瓦斯滲透性、耐寒（可達攝氏零下六十度）、耐熱（可耐熱到攝氏一百四十度）的性能。

橡膠製品，如某些耐壓膠管承受很大的工作壓力（每平方公分300至400公斤），某些特種輪胎每小時行駛速度在200——300公里的情況下，要承受動力的衝擊。

大家都知道，橡膠製品是許多貴重材料，其中大部分是稀有材料所構成的物理——化學的混合物。這些材料都是國民經濟中重要工業部門供給橡膠工業的。

橡膠製品成本的核算中，原材料價格要佔90%—95%。橡膠工業的主要原料是生膠，生膠不僅是貴重的材料，而且是進口物資。

舉個例子就可以說明這一點：中國的橡膠工廠在一九五三至一九五四年內所生產的汽車輪胎的質量如得到了改進，它的行駛里程如比一九五二年的輪胎提高20%至25%，那麼，一年就可爲國家節約兩千億元。這筆錢可建一座相當大的輪胎廠。

因此，就國家工業化的意義上來講，橡膠工作者如能積極努力提高質量、節約原材料，降低成本就會對國民經濟有很大的貢獻。

那麼，我們怎樣努力完成國家計劃的各項經濟技術指標呢？我想應從加强企業的生產工作與經濟活動計劃方面着手。

國民經濟計劃的順利完成，決定於工廠、車間、生產工段、生產小組計劃的完成，決定於計劃性和對一切可能性的發掘及利用，決定於國家計劃的完成和超額完成。

要完成國家計劃，必須從發掘潛力與各種可能性着手，從工廠的各工段、車間、科室及生產小組的工作計劃着手。在蘇聯工廠內部不論生產性質如何，都採用如下四種基本計劃：

1.技術經濟計劃；

2.生產技術準備計劃；

3.生產作業計劃（日曆作業計劃）；

4.生產作業調節計劃（調度計劃）。

從其性質來講，後三種計劃彼此間極爲密切，實際上就是爲了完成國家計劃而編製的三位一體的措施計劃。

技術經濟計劃的基本內容包括：

（1）根據國家計劃各任務制訂出來的技術經濟計算及其依據。

（2）爲了保證完成和超額完成國家計劃，發掘內部的潛在能力，確定組織技術措施計劃。

（3）包括對生產經濟活動有系統的分析和對企業各部門工作的檢查制度。

生產技術準備計劃的基本內容包括：確定製訂產品配方和設計的期限，試製品的製造和試驗，工藝過程的設計及技術設備的設計和製造，製訂原材

料消耗定額，工時定額，企業各部門工作的配合，監督與檢查按規定期限完成準備工作。

生產作業計劃的基本內容包括：確定保證按時和均衡完成生產任務的條件。其方法是按生產各環節和時間詳細規定計劃任務，並將計劃任務下達到工作地點，保證生產各個階段的一切工作和作業的連續性與彼此間的配合。另外要確定作業準備和生產供應的期限。即保證生產的必要設備和設備的修理，保證工具、原材料、半成品及各種動力等的供應。

生產作業調節計劃的基本內容是集中領導，進行作業統計，對準備工作的監督對生產進程不斷的檢查，在完成計劃方面保證企業各部門活動的有機結合，並採取有效措施以消滅和避免一切生產上的弱點和缺點。

這四種計劃在工廠中是彼此有機的聯系着，構成企業生產經濟活動計劃和指導完成計劃的綜合性措施計劃。

現在，我向大家介紹一下蘇聯橡膠工業企業關於技術經濟計劃工作（製訂技術組織措施計劃）和生產技術準備計劃工作的經驗。

一、技術經濟計劃

企業的技術經濟計劃工作包括製訂和檢查企業及其各部門的長遠計劃，年度、季度和月季計劃。

1.長遠計劃（五年計劃）的編製，一般只作全企業的長遠計劃，通常都是基本指標，根據橡膠工業發展的遠景指出該廠技術經濟發展的方向（只提出總的指標，不包括細節）。

2.年度計劃是根據長遠計劃和上級領導機關（局和部）的任務編製的，是工廠生產與經濟活動各基本部分的技術經濟指標和計算的擴展計劃。

3.季度計劃，爲年度計劃的各個指標和計算的修正與深入，根據作業任務及上期任務執行結果的具體情況編製之。

一般常例是年度計劃和季度計劃編製全廠的，包括各基本車間的計算。

4.月季計劃，是比較更富有作業性的計劃，通常編製成日曆生產任務表和該月應完成的基本技術經濟指標一覽表。月度計劃以企業各車間，各工段爲單位編製之。

根據月度計劃編製日曆進度表，以使每個生產小組，每個聯動裝置，每班都能完成該車間和全廠的日度計劃。

日曆進度表是爲了保證月度計劃的完成。根據前幾天的工作，對工廠各工段的生產任務執行情況，每天再將日曆進度表具體化。

提出計劃任務的制度，不僅應保證及時，保證每個工廠及其車間、工段、生產小組在計劃期之前取得計劃任務，而且應促進發掘企業內部的潛在能力和避免生產各環節在發展中產生不平衡現象。爲此，首先必須消滅廠內計劃中的缺點。

技術經濟計劃的基本方法就是系統地研究編製技術組織措施，以保證國家計劃的完成和超額完成，提高企業及其各部門工作的技術經濟指標。

這裏提醒大家注意的是：社會主義的生產方法是有系統的研究製訂技術組織措施計劃。技術組織措施計劃對大家來說已不是新的東西。但是目前有的企業把技術組織措施計劃不是看作爲社會主義增加生產的方法，而認爲是上級的指示，這是不對的。在蘇聯認爲沒有技術組織措施，就不能進行生產。也就是說社會主義生產企業計劃的基礎是技術組織措施，它的好處是因爲在編製技術組織措施計劃時需要全體職工參加，因此，就能够有信心保證完成和超額完成國家任務。

在蘇聯工廠內，技術經濟計劃具體表現於技術、工業和財務計劃的結合而構成生產技術財務計劃。生產技術財務計劃分年度、季度、月度的。其組成部分如下：

1.生產計劃；
2.勞動計劃；
3.成本計劃；
4.財務計劃；
5.材料供應和協作計劃（原材料、半成品的供應）；
6.工廠生產能力的計算（或平衡）；
7.技術組織措施計劃；
8.科學研究與試製工作計劃。

基本建設計劃不是生產技術財務計劃的組成部分，而需編製成一個獨立的文件。

企業的生產經濟活動計劃不僅應當指示需要做些什麼，而且需要明確指出應當如何去作，這個

任務决定於技術組織措施的編製。技術組織措施計劃是工廠內部計劃的基礎，技術組織措施計劃通常帶有合理化建議的性質，是根據羣衆的智慧而編製的。

因爲提高產品質量、節約貴重原材料降低產品成本等問題，對橡膠工業有着特殊意義。因此，在編製技術組織措施計劃時，必須注意以下各點：

1.研究制訂新產品設計和改進現有產品設計，以提高產品質量和降低成本。

2.研究制訂新配方和修正現用配方，以改進產品質量、節約原材料，以非稀有材料代替稀有材料。

3.尋找新原材料。

4.減少生產廢料和廢品。

5.完善工藝過程和生產規則，以減少損失和廢料，減少成品和半成品的廢品。

6.研究制訂原材料、半成品的消耗定額，生產廢料定額；研究制訂原材料消耗定額的統計制度；研究降低原材料消耗定額的措施。

7.研究制訂遵守工藝紀律、工藝規則的措施。

8.組織原材料、半成品的保管、運輸和加工。

9.根據技術條件，對企業、車間、工段組織原材料的不斷供應。

10.研究制訂改進勞動條件與技術保安的措施。

11.研究制訂培養技術幹部的措施（提高工人、技術人員、職工的熟練程度）。

12.關於執行原材料儲備定額和消除呆滯材料的措施。

有的人想儲存可用一輩子的原材料，這樣做就積壓了原材料，使資金周轉的慢，使資金變成死的，對國民經濟不起作用的東西。因此，我們應該除了特殊的原材料如生膠係進口貨，有戰略意義可以超過定額保存外，其他大部分原材料是不需要超額儲備的。

應當指出，橡膠廠內在改進產品質量，節約原材料和降低成本各方面尙存在着很多潛力。橡膠工作者在節約原材料和改進產品質量方法上多作一些努力，就可以節約數千億元的資金，而這些資金正是國家工業化所需要的。

在技術組織措施計劃內，每項措施均應規定有年度的經濟效果。節約數字可用價值、實物數字（噸、公斤、公尺、面積、容積）和勞動生產率提高的百分率等表示。每一措施項目應指出該項措施的費用。貫徹技術組織措施效果不可能都可以用金額表示它的效果，如改善勞動衞生條件，以非稀有材料代替稀有材料，擴大產品的品種，掌握新型製品，技術學習等就很難用價值表示。因此，在評定措施效果時，不僅要從該企業的利益出發，而且也要從整個國民經濟利益的觀點出發。

技術組織措施計劃中，每項措施要有執行人和完成的日期，全部完工的日期，各階段的完成日期。在措施計劃內是按產品的類別表示。一般措施又分技術性、組織性等。技術組織措施的來源有：

1.指令性的，由領導機關（局或部）指定要做的，如要求各廠採用橡膠金屬汽門嘴。

2.首創性的，來自羣衆的合理化建議和發明創造，如一廠王海德的加工設備，七廠的密閉煉膠機。

3.行政性的，也就是行使行政職務性質的，如要完成計劃考慮確定安裝機械設備。

4.經濟交流性的，以交流經驗或利用文獻資料的方法，確定在本企業貫徹的措施，如樺林一廠的洗膠。

根據現實性和效果性，技術組織措施分成如下幾項：

1.車間的；

2.全廠的；

3.部門的（效果由該部門的數個企業分担），如分段素煉；

4.部門間的（這可能在國民經濟其他工業部門的企業內利用或經驗交流），如改進簾、帆布質量。

技術組織措施的撥款

1.部門的和部門間的措施專門撥款。

2.工廠和車間的措施主要是應用該廠產品生產費支出（即由生產成本中撥款），只有個別情況（新產品）採用基本建設撥款。

技術組織措施計劃除應按年度編製外，並要分成季度的計劃，在每一季度之前則作適當的修正。

在工廠內部、車間、科室要單獨地編製技術組織措施計劃，並根據這些計劃再編製全廠計劃。各車間與科室的計劃是全廠計劃的附件。

在總工程師的領導下，技術科負責領導彙編全

廠的措施計劃和蒐集意見的工作。車間計劃由技術主任負責，科室由科長、主任負責。全廠的技術組織措施計劃完成日期的確定，經濟效果和費用的核算由工廠計劃科和勞動工資科進行。

工廠的技術組織措施計劃應有總結的說明，指出技術經濟指標的概括性數字，和對國家計劃完成的保證；指出需要由生產撥款（成本撥款）的費用總數，基本建設投資總數和由特別基金支出的數字。

技術組織措施計劃是技術經濟計劃的方法，是生產技術財務計劃的基本基礎。在技術組織措施計劃內是能反映出工廠全體工人、工程技術人員、職員創造性思想的。在蘇聯，共產黨、共青團和工會起着重大的作用。黨羣組織與車間主任，科長等一起組織社會主義勞動競賽，以發掘各種措施，並使其實現。黨羣組織在報刊上、會議上廣泛地宣傳合理化建議，介紹發明者以及優秀的生產工人、工程師、技術員及職員的先進工作方法。

二、生產技術準備計劃

完成國家計劃及其各項技術經濟指標的第二個最主要步驟，就是做好生產技術準備工作。

由於橡膠工業是極複雜的工業，需要應用品種繁雜的原料；需要製造各種不同質量性能的產品；不斷完善產品的構造。因此，提高生產技術標準問題，對橡膠工業具有特別重要意義。

同志們都知道，沒有做好技術準備工作，就意味着沒有質量優良的產品，就不能完成許多重要部門使用上的要求（耐老化、耐磨、附着力等）。也即是說可能製出質量不穩定的產品；這樣就會造成原料消耗不經濟，甚至還可能發生巨大的事故，發生設備（煉膠機、壓延機、壓出機、成型機等）的損壞；意味着可能嚴重的破壞勞動保護與技術保安的條件，，往往會造成重大的工傷事故和發生嚴重的職業病。

在蘇聯經濟中，生產的技術準備計劃決定於規模巨大的社會主義再生產，和各工業部門不斷的技術進步，也就是說，要不斷掌握新的及改進了的產品和生產過程的技術進步。

在社會主義的工業裏，必須不斷地提高生產操作方法。而所有國民經濟不斷增長着的要求，是創造新的生產部門，掌握新產品和完善已生產的產品，以完善生產方法的先決條件。

中國的國民經濟發展計劃提出需要解決巨大任務，因而也向橡膠工業提出了巨大要求。在推行新的生產方法，新的技術和改建、新建工廠的同時，要掌握大量新型的，技術上更加完善的，品質優良的產品。如新型汽車輪胎（1,200——20、1,200——22、1,400——20、600——15、700——15等規格）拖拉機輪胎、新型的耐潤滑油—耐汽油製品、新式樣的膠鞋、膠布衣、浸漬製品等。另外，需要應用許多新型原材料，如天然乳膠，合成膠、黏液人造絲的簾、帆布，多氨基纖維簾布—耐倫、卡布倫，陶土等。

過去有的廠在製造一種新的產品時，僅按照其式樣或外觀，而不過問它的技術要求就進行設計和製造，這種做法是不對的，其結果必然會造成很大損失。而且這種情況現在仍然存在着。這不僅不能保證產品質量，而且也不能製出合乎要求的產品。同志們可以根據用戶所提出來的不滿意的意見，就能知道只按樣品製出的外觀美麗而內部糟糕的產品，給使用者造成了多大的困難。

在工廠內的生產技術準備工作，是在計劃體系中最複雜、最困難的任務。橡膠製品生產上所採用的技術準備計劃的基本形式如下：

1.設計準備與配方準備；

2.工藝準備；

3.生產材料準備。

其中任何一種生產準備都是由許多不同步驟、不同階段所組成的。

1.設計準備與配方準備的任務：

（1）確定產品組織構造，產品部件的數量與成分，部件間的相互關係和聯結的方法；確定每個部件和整個產品的表面和內容的性質。

（2）確定製造產品用的原材料，確定成品和原材料的技術條件；確定產品的試驗（試驗室試驗，廠內和使用試驗）方法。

設計準備與配方準備分成下列各階段：

（1）研究制訂膠料配方和產品設計；

（2）確定明確的任務和該種產品的技術條件；

（3）研究制訂製造試製品的工藝規程和附屬設備；

（4）爲了正常生產，根據試製品的試驗結果，檢查和校正設計、配方和工藝過程。

所有這些工作由技術設計科和試驗室負責領導。

2.生產的工藝準備任務：包括必要的設備和各種附屬設備的選擇，確定更合理的生產連續性及每一工序的工藝規則。

生產的工藝準備實際上是工藝過程的設計階段，即產品試製及試驗所必需的物質設備的設計，然後進行正常生產工藝過程的設計。同時還要制訂材料一覽表，也就是制訂該種產品所必須的材料一覽表，內有對原材料的技術要求。單位產品的消耗定額，半成品的形狀、重量，成品的重量等。

在制訂工藝過程後，確定製造整個產品的工時定額，和半成品工時定額，進行所需設備的計算，確定設備配置圖和整個生產過程的組織。此項工作由工廠的技術科或生產技術科負責執行。

3.生產的材料準備任務是研究制訂設備、附屬設備和工具的技術要求條件，以保證設計好的工藝過程。根據這項工作確定所需要的設備、包括新的和不能買到的設備，確定供應日期，檢查各種定貨的完成情況，車間、工段的基本建設工作完成日期，安裝工作的完成日期，檢查原材料的供應情況。

（1）由工廠技術科負責研究制訂設備、附屬設備和工具的技術要求或技術條件。

（2）由工廠計劃科負責編製設備、附屬設備、工具、原料需求量的申請單。

（3）由工廠設備科負責辦理訂製設備、附屬設備、工具的手續。

（4）由工廠供應科負責辦理原料的訂購和供應合同。

（5）由工廠技術科同執行者，即基本建設科或工廠總機械工程師一起負責編製基建工程和安裝工程的計劃與進度表。

（6）由工廠設備科和供應科負責檢查設備訂貨和原料訂貨的手續及供應情況。

（7）由工廠技術科和調度室負責檢查基建工程和安裝工程的完成情況。

在橡膠工業企業內，新產品的製造或完善，現有產品的技術準備工作，都是從制訂科學研究工作和試製工作的計劃開始。科學研究和試製工作通常分爲四個步驟進行。

1.第一個階段：根據該題目或任務參看文獻和技術資料作出短評，並根據這段工作編製說明書。在此階段內執行工作的是設計工程師、配方工程師、化學工程師，應當很好地研究產品使用條件，及其設計和配方的特性，並研究該種產品所需要的各種原材料的性能，不應該以產品式樣進行工作。現在廠內存在着新訂貨的產品僅按外觀就來確定生產的現象，這樣的做法以現代化的技術要求來講是不對的。

根據文獻資料、技術資料、其它廠工作經驗和該題目組織經驗的短評。執行者應在說明書之結尾做出明確的關於下一步工作方向的結論，應當扼要地寫出用戶或訂貨方對該種產品的使用要求。

2.第二個階段：對科學研究和試製工作的第一個階段提出該種產品各種設計方案的計算，各種配方的方案及相適應的按該種配方製造的膠料試驗結果。在這個階段裏所提出的各種配方與設計的方案應具有比較的性質，不僅有計劃質量評價，同時也要有計劃的經濟和成本的評價。在此階段應做出指明最優越的設計方案和配方方案的結論，以進行下一步的產品試製工作。

3.第三個階段：進行工藝過程的研究，製造少量的試製品。製造出來的試製品要仔細地研究其外緣輪廓，在試驗室內進行物理機械性能的、化學的試驗，進行機床試驗和試驗站的試驗。當試驗結果不符合該產品的技術要求時，在產品的設計、配方和工藝過程方面進行修正，重新製一小批產品，並進行必要的試驗等。

第三階段的工作同樣需要作出文字總結，說明所有的結果和結論。結論中應提出進行大批試製和使用試驗所用的配方和設計方案；提出工藝過程及其特點，以及與現有工藝過程的區別，提出該產品生產用的新的或已完善的設備、附屬設備、工具等的型別和種類。

4.第四個階段：爲了最後確定工藝過程，選定設備，鑑定各種試驗室和工廠試驗，鑑定產品質量的穩定性和進行使用試驗，須進行：

（1）大規模的產品試製工作。

（2）進行使用試驗。

（3）制訂成品技術條件，該產品所用的原材料技術條件，制訂試驗室和廠內試驗的試驗方法。

（4）制訂該產品生產用的工藝規程。

工作的結果寫成具有結論的總結報告，在報告中指出使用試驗總結性的結果，和正常生產用的配方、設計和工藝過程。根據全部工作結果在報告的最後部分做出結論，簡單而明確地指出完成人的意見，指明該產品是否可以投入正常生產。

這裏再重複一遍，希望同志們應用和注意蘇聯橡膠廠研究試製工作的四個階段：

1.在研究產品性能要求和使用條件這個問題上，廠長不應吝惜金錢，應當派人出去聯系和了解。

2.根據要求進行配方的研究和設計的計算。

3.製造少量的試製品，試驗其性能。

4.進行大規模生產試製，並進行使用試驗。

按照此程序進行工作，就可以克服一系列的缺點。

在總結的後面應附有：

1.成品和原材料的技術條件（暫行的）或已有技術條件的補充與修正。

2.產品各種試驗（試驗室和廠內試驗）的試驗方法，或現有試驗方法的補充與修正。

3.產品使用試驗綱要。

4.產品使用試驗的總結報告。

5.使用試驗證書（議定書）。

6.該種產品的工藝規程或現有工藝規程的補充與修正。

7.產品證明圖紙（卡片圖紙）。

所進行的工作得到良好的結論時，產品的技術條件和試驗方法須經過使用者同意，橡膠工業管理局或部的領導批准。使用試驗的總結和使用試驗證書由訂貨單位或使用者的主管局或部批准。工藝規程和整個總結由橡膠工業總局或輕工業部批准。

另外還有許多比掌握新產品更多的工作，即現有產品技術準備工作，因為目前出產的產品還有廢品及品質低劣的情況。現有產品的技術準備工作的重要性與進行新產品的工作一樣。

新的產品或改良產品生產的技術準備計劃

1.根據企業的長遠計劃（五年計劃）或年度計劃編製科學研究試製計劃。其中指明完成的日期，並附以試驗用的材料和設備的申請單。

2.根據試製工作計劃編製產品正常生產的技術準備計劃，並附以設備、原材料的申請單，設備、機械、工具訂貨分配計劃；車間、工段的基建工程計劃；機械設備安裝計劃。

3.生產技術準備計劃的根據。現生產的產品技術準備工作比新產品與改良產品技術準備工作還重要。這裏重複談了兩次科學研究試製工作不是偶然的，因為現有產品是否有技術準備工作，以及做得怎樣，我想不用回答每個廠的同志都很清楚。

現有工業企業的總結表明，在許多企業內設備還沒有充分利用，而且使用的也不很合理，在生產過程中原材料的損失量很大，有很大數量的生產廢料和廢品。

某些工廠的車間和工段的工作尚不均衡，在總的平均的工作數字中表明各生產環節存在着工作不足的現象。

各廠的工作總結與實踐證明，在改進產品質量方面有了很大的成就，但是也存在着不少的缺點。各廠生產的產品有質量低劣，質量不明的情況，也就是說沒有技術條件，只按樣品製造產品還是常有事情。

中國橡膠工業在一九五四年度內，在穩定產品（汽車輪胎、膠鞋、雜品等）質量方面獲得了顯著的成績，但是新做的一切還不能滿足用戶、國民經濟各工業部門的要求。用戶對橡膠製品不能經久耐用的情況，還存在着許多不滿。而最主要的是工廠本身對今後不再產生廢品缺乏信心。

各廠已組織了技檢科、技術科、試驗室，在完善工藝過程方法上也做了許多工作，但儘管如此，也還存在着上述缺點。那末，問題的癥結在哪裏呢？工廠工作中現有缺點主要原因是什麼呢？主要原因在於某些工廠對於生產的技術準備問題，工藝紀律問題沒有給予足够的重視。生產技術準備不僅僅包括掌握新產品和改良產品的生產，同樣，甚至在很大程度上也包括已經掌握了的和已投入生產的產品。

在現代化的生產情況下，沒有工藝紀律，不能設想生產好的產品，沒有仔細的、不斷的對生產工藝過程的各種生產規則的檢查，沒有對生產上所用原料、半成品的質量的檢查，而要改進和穩定產品的質量那是不堪設想的。所以，要在各橡膠廠內組織技術檢查科。但是當工廠內沒有產品技術條件，沒有工藝規程和工作指南的時候，技術檢查科又如

何進行檢查呢？雖然，有的廠已有工藝規程，但在大多數工藝規程都還在不能保證成品技術條件實施的情況下，技術檢查科又如何能實行技術檢查呢？

特別重要的是：有的執行者本身沒有特殊的依據，就隨意變更工藝規程和產品圖紙，任意變動使用者的要求和成品技術條件，這就是破壞工藝紀律的行爲，隨之而來的，就是出產大量廢品，造成產品質量不穩定，工廠工作失去節奏性，有時甚至使車間和整個工廠停工。因此，遵守工藝紀律是生產的法律，是生產者的最高職責。

實踐證明，出產廢品及質量低劣和不標準的產品，對工藝技術的破壞，以及因爲修正和補充工藝規程，對廢品與生產廢料的報損等均將造成巨大的生產損失。

工藝紀律的基礎是及時而正確的進行生產技術準備。而產品正常生產的技術準備主要因素是：

1.產品技術條件和原材料技術條件；

2.工藝規程和工作指南（保證技術條件實施）；

3.技術條件和工藝規程修正與補充條例。

生產技術準備應當保證嚴格執行技術條件與工藝規程的修正與補充條例，應當保證對工廠各部門（工段、車間、科室）的生產準備工作的嚴格檢查。生產技術準備按單獨的階段和步驟進行。生產技術準備要預先確定訂貨方和用戶的技術要求，製訂成品技術條件和原材料技術條件，製訂各種試驗方法（試驗室、廠內和使用試驗），製訂工藝規程，工作指南，檢查和修正產品設計、配方和工藝過程。生產技術準備要訂出所需設備、附屬設備、工具、原材料的製造與供應計劃；訂出保證生產所必需的基建和安裝工程的計劃。

生產技術準備計劃的基本文件：

1.成品技術條件和原材料技術條件；

2.在試驗室和工廠內所進行的各種試驗及使用試驗的試驗方法。

3.工藝規程；

4.工作指南；

5.產品證明圖紙（卡片圖紙）；

6.單位產品的消耗定額，車間與工段的生產廢料的定額；

7.單位產品的工時定額；

8.勞動生產率和設備定額；

9.整個產品的生產技術準備的總計劃進度表，註明準備工作各基本階段的工作開始與完成期限；

10.每個車間、科室、工段的技術準備擴展計劃進度表；

11.對該企業原材料、設備、附屬設備供應的計劃進度表；

12.基建和安裝工程的計劃進度表。

在完成生產技術準備計劃方面技術科起着主導作用，計劃科、勞動工資科、供應科和設備科參與此項工作。調度室負責檢查生產技術準備工作。

在蘇聯企業中，黨組織對工廠行政活動的各種監督工作，其中對生產技術準備工作的監督佔着特別重要的地位。這是因爲，在這個生產階段中是造成按時和有效地完成國家計劃任務的基礎。在這個工作中應有廣大的工人、工程師、技術員和職員羣衆的參加，最重要的是將鑑定和培養國家社會主義企業的經濟幹部。

根據蘇聯企業的經驗，計劃工作是從技術組織措施着手，因爲它是計劃的基礎。其次，如何在實踐中完成計劃及各項措施、國家向各廠工人、工程師、職員提出重大任務，因此，不只發現潛在能力，而且重點的是如何利用潛在能力。

更　　正

（一）本刊第二十三期有數處錯誤應更正如下：

（1）第十五面左欄第七行，「每月每期細分類」應改爲「每月每一明細分類」。

（2）第十六面右欄第十五行，「卽以科學………」應改爲「所以科學………」。

（3）第二十三面右欄第十六行，「爲了達不到………應改爲「爲了達到………」。

（4）第二十八面「工資積金支付情況的分析」應改爲「工資基金支付情況的分析」。

（5）第三十二面右欄第十四行，「爛火」應改爲「焖火」。

（6）第三十三面倒數第十一行，「滕傅珍」應改爲「滕傳珍」。

（二）本刊第十八期畫頁第二面「國營上海第三製藥廠提煉車間」係「北京中央生物製品研究所提煉車間」之誤。

貫徹技術檢查檢驗制度，提高產品質量

第三橡膠廠

一、幾年來技術檢查檢驗工作發展的過程

在一九五二年以前，我廠是處在恢復生產進行民主改革，初步建立組織機構的階段，因爲技術檢查機構不健全，各個工序的在製品、半成品和成品缺乏檢查質量的標準，沒有明確的生產管理制度，和技術檢查檢驗制度，加上某些檢查人員對技術檢查的重要性認識不足，因此不合格的半成品經常流入下一工序，造成了某些成品外觀質量和物理性能不合標準，以致生產出來的產品不能滿足用戶的需要。

一九五二年以後，隨着我廠擴建工作的逐步進行，生產也有了改進和發展，領導上和全體職工對技術檢查工作也開始重視，車間和職能部門配備了一定的檢查幹部，改進和充實了檢查檢驗工作和組織機構，逐步建立了原材料入庫分批使用檢驗制度及原材料、在製品、半成品卡片管理制度。一九五三年由於進一步發動職工開展了羣衆性的自檢、互檢、層檢的三檢運動，建立了三檢制度，從而保證了檢查制度的執行，並爲建立全面的檢查檢驗制度打下了基礎。隨後，我廠又在同時生產多種產品的條件下，從投入原材料開始到成品出庫止的整個生產過程中，建立了按色管理、分別裝置、分批使用的管理制度，補充了一些檢查檢驗設備，並發動羣衆進行了經常性的三檢工作，因而技術檢查制度有了羣衆基礎，對保證產量提高質量獲得了重大的效果。

二、術技檢查檢驗工作的主要內容和作用

技術檢查檢驗工作的範圍，包括技術標準、操作規程、檢查檢驗方法和各種制度等，茲就我廠建立的各種制度分述於下：

1.原材料樣品檢驗制度

原材料樣品檢驗的程序和手續，是供銷科在向外購買原材料時，首先將樣品送交檢查科轉交試驗室，進行物理機械性能和化學成分的檢查鑑定，試驗室認爲合格後，再通知供銷科購買成批的原材料。嚴格掌握這一制度就能够保證原材料的質量標準和其質量的一致性，因而可以防止由於原材料不合格所造成產品不應有的積壓和損失。

2.原材料入庫按批檢查制度

原材料入庫按批檢查的程序和手續，是倉庫在接受批准購入的原材料時，先塡寫原材料通知單，交技術檢查科，分批後，進行外觀鑑定和抽取平均試料送試驗室分析。在規定時間內，技術檢查科根據分析結果，判定是否可用，並以卡片通知倉庫，倉庫根據檢查科的通知按批分別放置，以備發車間使用。

分批檢查放置的優點，是便於了解製造成品所使用原材料的批次，以便於了解和掌握生產過程中發生的問題和質量的波動性，劃淸生產、供應和檢驗工作上的責任，保證技術管理有秩序的進行，並保證技術檢查制度徹底貫徹。

3.原材料發放使用檢查制度

倉庫分批放置的原材料，均附帶蓋有技術檢查科的分色「檢查合格發放證」。倉庫憑證發放，車間憑證驗收，這一制度能够保證車間正常有秩序的進行生產，避免不合技術條件的原材料流入生產而影響質量。

4.原材料、在製品、半成品、成品分色卡片使用制度

爲了在產品種類規格繁多，原材料配方設計複雜，在製品、半成品管理困難的條件下，進行有秩

序有系統的生產，我廠按成品規格不同，從原材料、在製品、半成品到成品，建立了分色卡片使用制度。就是以紅、綠、黑、白等色卡片，在整個生產過程中分別附於原材料、在製品、半成品、成品之上，以一色代表某一種產品。這一制度可以避免原材料、在製品、半成品、在生產管理中發生混用、錯用等現象，可以加强在製品、半成品調度工作，防止生產與需要的不平衡，保證生產按品種有計劃的完成。

5.原材料、在製品、半成品分別放置區域管理制度

將不同種類、不同規格的原材料、在製品、半成品和成品，以及其合格品、不合格品需要重復試驗品，分別放置在固定的地點，以建立車間秩序，保證原材料、在製品、半成品有計劃有次序的供應，避免由於產品複雜而產生的混亂現象，以及由此而產生不應有的損失。

6.「自檢」「互檢」「層檢」的三檢制度

「自檢」就是自己製造的產品自己檢查；「互檢」就是同一工序同一操作的相互檢查；「層檢」就是除了組長、檢查員進行抽查普查外，並按生產工藝程序，下一工序對上一工序的檢查。

三檢制度，是我廠在勞動競賽運動中，廣泛地組織職工學習與討論技術檢查檢驗制度的基礎上，自覺地建立起來的。三檢制度在生產中有很大作用，特別是在操作比較細緻、技術比較複雜的工藝過程中，對於加强操作者的責任感，起着很大的推動作用。事實證明在橡膠工業企業中，如煉膠的割刀次數，壓出的厚度、寬度、長度，成型的裁斷、貼合、角度，硫化的溫度、壓力、時間，以及生產中每個工序的具體操作，由任何專職的檢查人員進行長期的全面的檢查都是不可能的。必須動員與組織羣衆，依靠羣衆經常自覺的行動，進行自檢、互檢、層檢的方法，才能保證產品質量的穩定性和均一性。我廠自從建立三檢制度後，在操作上已基本上建立起工人的責任感，養成了精工細作的習慣，監視和限制了次等品流入下一工序、並基本上消滅了在製品，半成品起泡打褶、混用錯用、不合標準等現象。

7.專職的在製品、半成品、成品檢查

除了以上各種檢查制度之外，我廠在整個生產過程中和試驗部門設有專職的檢查人員和試驗人員，用普查和抽查的方法；分批的按每一工序和最後成品進行操作檢查、外觀檢查、物理性能檢查（如可塑度、硬度、比重、伸長率、扯斷力、磨耗、附着力、老化、緩衝性試驗、定伸强力、斷面分析、機床里程試驗等）和包裝入庫檢查，以決定半成品、成品的合格、不合格或廢品的處理意見，由於進行了專責檢查提高了檢查檢驗工作的嚴肅性，鞏固了羣衆檢查的自覺性，給產品在質量上提供了科學的依據。

以上各種檢查檢驗制度基本上控制了產品質量的波動和事故的發生，限制了不合格的原材料、在製品、半成品投入生產，建立了供應、生產、保管以及檢查檢驗上的技術責任制，建立了生產秩序，提高了工人的自覺性和責任心，從而保證了產品質量的鞏固和提高。

三、推行技術檢查檢驗制度工作中的幾點體會

1.建立羣衆基礎是貫徹技術檢查檢驗制度的基本環節

我廠在貫徹檢查檢驗工作中的作法，是將檢查檢驗的各種制度首先分送車間，經過領導動員，幹部講解和羣衆的討論，使工人充分地認識了檢查檢驗工作的內容和目的，並通過展覽會的形式，向職工宣傳執行檢查檢驗制度的好處和違犯操作規程、技術紀律的壞處，通過生動事例，使職工認識了執行制度的重要性，從而把技術檢查制度建立在羣衆性的自檢、互檢、層檢的基礎之上。事實證明，要使制度行得通，作得好，必須有羣衆基礎，它一方面是只有羣衆實際的經驗才能補充和豐富制度的內容，使之切實可行；另一方面，只有羣衆從思想上明確認識了制度的目的和重要性，然後才能變爲職工羣衆自覺的行動，各種制度才能順利貫徹。

2.要堅持檢查檢驗制度的嚴肅性

有了制度，有了羣衆基礎，還必須經常與違

反制度的錯誤思想和行爲作鬥爭，以保持制度的嚴肅性。爲了推行檢查檢驗制度，我們選拔了在羣衆中有威信的積極分子做檢查工作，並在檢查中批判了不認眞執行制度的思想和作法。爲了强調這一問題，我們又在幹部擴大會上批判了個別的車間技術主任一向不重視操作規程，擅自修改操作方法違反紀律的行爲，並規定除經管理局或本廠廠長、總工程師批准外，無論何人都無權修改操作規程、工作指南和檢查制度；也不允許任何人有權讓原材料、在製品、半成品流入下一工序。這樣做，就可以讓職工養成發生廢品必須追究原因的習慣，提高全體職工的責任心，防止粗製濫造，生產廢品。我們通過嚴格檢查，自一九五三年第四季度起直到目前，還沒有發生過一次由於原材料質量不好，影響產品質量的事故。

3.必須健全技術檢查組織機構

要充分發揮檢查工作的作用，必須健全技術檢查組織機構。我們過去一個時期，曾因幹部配備不全，在包裝、塗膠、倉庫等部門，就未能按技術條件的要求進行工作，某些工序「自檢」「互檢」「層檢」制度未能認眞執行，因此，若干部門的檢查工作流於形式。我們認爲要切實地了解與掌握生產情況和質量情況，必須在生產過程各個環節，均配備一定的檢查人員，任何强調此一部門、忽視另一部門的思想，都會使整個生產鎖鏈在某一處脫節，而發生質量事故。

4.只有貫徹技術檢查檢驗制度，才能保持從原材料到成品質量指標的一致性

爲了貫徹操作規程實施技術條件，從而穩定與提高質量，保證質量指標的一致性，必須在技術檢查工作中堅決貫徹精工細作的操作法；必須通過原材料、在製品、半成品、成品檢查檢驗，分色分區管理和三檢制度來實現技術條件、操作規程所規定的要求。我廠由於堅持執行技術檢查檢驗制度，外胎扯斷力今年比去年提高了5.2%，各層簾線間密着力提高了31.4%，內胎接頭密着力提高了6.55%，質量波動的幅度也大大減少了。

5.開展檢查檢驗工作要各部門密切配合

加强技術檢查科、供銷科、倉庫、試驗室、生產車間的密切配合，及時防止不合格品流入生產、減少次等品，是使生產正常進行的重要關鍵。事實證明供銷科、倉庫與試驗室不能很好配合，就會使同批原材料在各部門的掌握上不能一致。試驗室對原材料、半成品、成品不能及時化驗分析，就會使材料積壓，停工待料，成品不能入庫等。檢查科與車間、工序與工序以及工序內部之間不能配合，就會在檢查工作中脫節，使不合格品流入生產或使半成品積壓或不足，以致不能進行正常生產，或造成不應有的思想對立等。因此，檢查科必須多主動，加强各部門的密切聯系，把整個技術檢查過程統一起來，這是順利開展技術檢查檢驗工作的必要條件。

四、目前存在的主要問題

幾年來我廠在上級黨、政的領導下和蘇聯專家的幫助下，技術檢查檢驗工作走上了正軌，並取得了一定成績。但是，問題和缺點仍然是很多的，其中主要的問題是現有儀器的種類規格不同，因而試驗結果不統一，對於試驗儀器缺乏科學的保管檢驗方法，操作方法、技術標準掌握的不一致等，需要我們今後努力解決和克服。

輕工業部所屬各企業單位注意

本刊自一九五五年一月起停止對部屬各企業單位贈送，改由各單位自行向當地郵局訂閱。如有尙未辦理訂閱手續者，請速與當地郵局聯系。

我們怎樣配合行政認眞推廣蘇聯先進經驗

第二橡膠廠工會委員會

我廠今年二月間組織學習蘇聯先進經驗——使用自動成型棒的工作時，幹部思想上認爲這可以減輕勞動强度，能給工人解決問題，所以抱着很大希望。但在試驗時，由於設計不善，發生了以下幾個問題：（1）成型棒出入太慢；（2）層布擺動不向裏進；（3）易把成型棒拉彎；（4）成型棒風筒淌冷風水。結果，第一天試驗只作了三條（手鐵棍每班一台作二十六條）。一星期後，提高到十四條（按作業計劃應作二十九條）。此時車間幹部並未灰心，還繼續進行政治思想教育和實際試驗。經過兩個多月的試驗，產量最高達到二十三條再提不高了。這時，在車間幹部和成型工人中都抱着懷疑的態度。車間主任說：「咱不管先進不先進，以完成計劃爲原則，不好咱就拆了去。」技術人員認爲：「要搞，咱自己就得化大本錢。」（意思是怕麻煩）工人認爲是：「找麻煩，還不如老一套」。當時，工會在這個工作上還只限於一般號召，沒有深入具體地研究和設法解決思想上和技術上存在的問題。當別的廠來參觀和學習怎樣使用自動成型棒時，就臨時抓兩個人應付一下，參觀的人一走，又不使用了。總之，由於領導上對蘇聯這一先進經驗的優越性認識不足，缺乏堅强的學習和貫徹的決心，就形成了工人所說的：「領導不問、工人不使、成型棒生銹」的現象。

今年六月，廠長在幹部會議上對不認眞學習自動成型棒先進經驗的問題，作了嚴格的批評，開始引起各級幹部的重視，改變了過去無人負責的現象，加强了領導。

（一）統一幹部思想，加强組織領導

（1）從理論上提高對蘇聯先進經驗的認識：在黨的領導下，組織幹部學習。工會幹部通過討論，一致認識到總結和推廣先進經驗是工會領導勞動競賽、開展技術革新運動的極其重要的內容。蘇聯的科學技術是世界上最先進的；虛心的學習蘇聯先進經驗，把他運用到我國工業建設中去，就可以最有效地幫助我們掌握和提高生產技術，大大地改變我國工業生產的面貌，加速我國實現社會主義工業化的進程。至於學習使用自動成型棒這一先進經驗的意義和作用，也不例外。

（2）從技術上具體地分析了使用自動成型棒的好處。過去使用手鐵棍的主要缺點是：（1）勞動强度高，特別是上胎面膠時，最少要用一百多斤的力氣，以致時常發生摔鐵棍是故（過去最多時，一週曾發生過四次）；（2）因手鐵棍連續不斷地發生震動，對工人健康有很大的損害，特別是飯後操作，對胃部有很大影響；（3）手工操作的產品質量不一致，對胎冠角度有所影響。若使用自動成型棒後，則上述問題可以全部解決。

（3）責成專人負責指導，根據橡膠局要在第四季度全部使用自動成型棒的指示，廠領導上又檢查與批判了保守思想，並確定：由技術廠長會同基層工會副主席直接領導；車間黨、政、工、團組織明確分工，具體負責這一工作的進行；同時，確立了有關領導幹部每日碰頭，及時研究問題的制度。

（二）配合行政進行調查研究，根據存在思想問題和技術問題，確定工作要求與工作方法

工會對影響自動成型棒推廣的思想與技術上的問題，配合行政進行了調查、瞭解，在職工羣衆中找出了影響這一工作進行的主要思想障碍是保守思想，不願意放棄老一套的操作法；認爲用成型棒「會完不成計劃」，所以就放棄使用了。產生這些思想的原因，主要是領導上沒有及時具體地向羣衆講淸楚這一經驗的優越性，並結合分析、批判不正確的思想；更重要的是沒有拿出「樣板」。在技術上存在的問題是成型棒高度不能調整；成型棒角度大小也摸不準確；角度自動擺動較大；因而層布向裏進的速度慢；上層布起褶子，校正困難，使助手在配合工作上很亂。

經研究後，爲了解決上述問題，我們確定要進行試點工作，並提出試驗要點是：（1）成型棒突出機頭邊沿的距離；（2）平面高度對上層布的影響；（3）擺動角度對上層布的速度與解決起褶子的作用；（4）外形曲綫對上層布的影響；（5）

到正車對上層布的影響；（6）成型棒高低對上層布的影響。要求達到的目的是：（1）不用刮子，做到上層布均勻不起摺子；（2）加速上層布速度，超過手鐵棍的效率；（3）肯定操作條件，總結出切實可行的操作。

（三）試點中的組織工作

我們認爲：重點試驗的過程，就是創造本廠需要的具體經驗的過程。它一方面能使領導心中有數，學到具體的工作方法，可以指導全面；另一方面也易於打破羣衆的保守思想，提高羣衆學習先進經驗的信心。

（1）選擇重點機台。經過各組織的研究，確定在孫發成機台進行試點。孫發成同志是一個青年共產黨員，他在完成計劃、鑽研技術、學習先進經驗、遵守勞動紀律與團結羣衆等方面，都表現得比較好，曾幾次當選爲模範。

（2）適當修訂試點機台的作業計劃。按正常的機台作業計劃，輪胎成型數是每班二十七個。爲解除工人怕在試驗中完不成計劃的顧慮，工會建議行政將試驗期間的作業計劃作了適當的修訂。即規定由開始的八條，逐步增加爲二十七條，以至三十二條。

（3）在思想上，對參加試點的同志給以及時、具體的幫助。工會幹部親自參加試驗過程中的技術研究，在會議上發現了思想問題時，隨時進行幫助，防止了自餒和鬆勁情緒。如技術測定的第二天沒有收獲，在技術研究會上提出成型棒前端加粗的建議後，孫發成即表示：一切希望都寄託在疙瘩頭上，再不行的話，只好用括子上三號皮子了。會後，工會幹部對孫發成同志等進行了個別談話，說明任何事情的成功，都不是一帆風順的。告訴他這一次如果再失敗，還應該繼續想辦法，不能認爲就是無路可走了。談話後，他們感到應該牢固地樹立克服一切困難的決心，爭取徹底勝利，去掉了用括子的思想。當成型棒前端加粗的建議在試驗中有了較大成效時，他們又產生了「差不多」的思想，並提出要求希望增加任務。這時工會幹部一方面鼓勵他們，一方面又指出不能看到一點成績就認爲行了，應該進一步從角度、操作配合等方面來研究，要找出操作上好與不好的原因，幫助他們及時地克服了「差不多」的思想，使試驗工作得以繼續前進。

（4）組織勞動經驗與科學技術相結合。在重點試驗的過程中，我們配合行政組織了專門的技術研究會議。參加的成員有：科室、車間的技術人員，實際操作的工人和基層與車間的幹部。這個會議的任務是肯定與鞏固當天的成績，找出存在的問題及原因，作出第二天的打算。

在這一工作中，工會除配合行政加强組織領導外，着重進行了勞動經驗與科學技術相結合的教育。告訴技術人員應該樹立尊重工人、相信羣衆創造力的思想，虛心向工人學習，深入踏實地進行工作。對工人則指出應該樹立相信並學習科學技術知識的思想，尊重和信任技術人員。此外還對孫發成說：作爲一個共產黨員，應該主動地團結技術人員，爭取成爲勞動與技術相結合的、學習蘇聯先進經驗的模範。

通過說服、動員和實際工作，逐步消除了工人與技術人員之間的隔閡。以前，孫發成存在着看不起技術人員的思想，感覺技術人員「一天到晚什麽也不幹，什麽問題也不能幫助解決」。開始提出總結他們使用自動成型棒經驗的意見時，他說：「我使着比鐵棍好就行了，爲什樣還要總結呢？」但總結之後，把他們的實際經驗提高到理論上來認識，因此，他才深深感到離開技術人員是不行的。他說：「過去我光知道這樣幹，但不知道爲什麽應該這樣幹。我知道上幾號皮子怎麽擺鐵棍，但不知道這是多大的角度。我知道這樣幹的快、上的好，但不知道能快多少。這次通過總結，我才知道了這些道理。如果沒有技術人員的幫助，永遠也不會知道自己操作中的缺點。」

通過這次試點工作，技術人員也開始克服了不相信工人羣衆創造力的思想。在研究時，孫發成提出把前端加粗，使鐵棍不發滑，皮子就能進的快，還不起摺子的建議。他的助手李治堀也說：「加上疙瘩頭，就和我們過去用螺絲刀幫助上皮子一個道理。」通過試驗，證明了這個建議是正確的。這一事實使技術人員受到了實際教育。工人羣衆刻苦鑽研，不怕失敗的精神，也使他們感動。如技術主任馬祖謀說：「前後經過三十九次的試驗，工人們從來沒有半點洩氣的表現。我在開始時感覺自動成型棒調劑角度總不如鐵棍自由，但通過工人的鑽研，終於獲得了解決，打破了我這種不正確的想法。」這

樣，就使操作經驗與技術理論結合起來，一方面，使技術上的困難問題，通過研究與處理合理化建議，得到及時的解決；同時，也提高了工人與技術人員的覺悟程度，加强了他們之間的團結。

（5）進行技術測定，總結操作方法。工會建議行政，指定了專門的技術人員，對孫發成使用自動成型棒的經驗進行了技術測定，從科學原理上分析了他的操作過程，總結出自動成型棒操作法。通過技術測定，不但總結了試驗機台的操作方法，也糾正了操作者的某些缺點，提高了技術。如孫發成在開始時不注意成型棒突出機頭邊沿的距離，因為他不懂得距離長短對起槽的關係。通過測定，使他學會了掌握適當的距離，並且還懂得了為什麼要有適當的距離，使他的操作方法更加完善。

為了把經驗總結得好，工會發動了老技術工人參加總結工作。在提出操作法初稿時，工會組織了成型的老工人觀摩孫發成的操作。觀摩後，討論了操作法的初稿，提出了修改和補充的意見。

試點的經驗，經過技術人員的鑑定和老技術工人的集體研究，就條理化了，具備了科學根據和羣衆基礎，為推廣工作準備了條件。

（四）推廣過程中的宣傳教育工作

（1）在黨的統一領導下，配合行政與青年團，制訂計劃，明確分工，共同貫徹。為了推廣使用自動成型棒的經驗，工會於十月初建議行政把它訂到技術組織措施計劃中去，並決定由技術廠長親自領導，技術科、設備管理科和修配車間共同配合，幫助成型車間進行推廣工作。基層工會決定由第二副主席具體負責，在黨的領導下幫助車間委員會加强思想工作，及時解決思想障碍；協助行政組織工人、工程技術人員集體研究；將各個階段工作中發生的問題，按時向黨委彙報，並提出意見，取得黨的及時指導。

在車間的黨支部委員會中，也對怎樣推廣這一先進經驗作了研究，並在黨支部大會上對全體黨員進行了教育，作出決議。在行政方面，則確定作為車間技術主任的主要任務。工會召集了車間生產會議，經過討論作出決議，成為全體職工努力的目標。車間工會委員會也進行了專門研究，作出具體計劃，並決定由各委員分工掌握小組，加强具體領導，按時彙報學習中的情況。車間團總支也號召全體團員在學習中起帶頭、骨幹作用。這樣，就使這一工作的開展有了組織保證。

（2）聯系當前政治任務，宣傳先進人物的先進思想。首先是總結了孫發成的先進思想，找出他在什麼思想基礎上，刻苦學習了蘇聯這一先進經驗。其次，在車間黨支部的領導下，採取個別談話、小型座談會等方式，在羣衆中進行了思想調查。調查結果，對於學習這一經驗的認識與態度，大體上可以分成三類：第一類職工眞正認識到蘇聯這一先進經驗的優越性，在實際操作當中有了一定成績的佔百分之三十一（當時已經按裝了八台）；第二類職工還沒有眞正認識到這一經驗的優越性，有時學，有時不學的佔百分之五十；第三類職工則公開表示不願學習，這類人約佔百分之十九。根據這種情況，決定鞏固提高第一類，抓緊教育第二類，帶動第三類。

思想教育的主要方式之一，是召開推廣大會。在會上由孫發成介紹了他的思想轉變過程，並請支部書記對當前職工羣衆的思想動態進行了分析，號召羣衆學習孫發成的先進思想和行動。然後，工會組織了小組座談，引導羣衆對照自己的思想，開展批評與自我批評，這樣，使不少工人的思想有了提高。如丙班李克信聽了孫發成的報告後對人說：「開始時領導上叫用自動成型棒，我不動不用，但沒認識到它的先進性。通過孫發成這一報告，我心裏亮堂了，知道了這是蘇聯三十多年積累的經驗。」乙班張崑祥也檢查說：「開始時我不服氣，認為比我這一套好不了多少，不願向人家學習。孫發成的報告教育了我，使我認識到要搞好一件工作，必須要在黨的領導下，向技術人員和老工人學習。」

在宣傳先進人物的先進思想的同時，黨支部通過宣傳網，工會運用黑板報、擴音器等，展開了全面的宣傳鼓動工作，提出以學好使用自動成型棒的實際行動，支援解放台灣的口號。這樣就使學習蘇聯經驗的具體任務和當前的政治口號聯系起來，鼓舞了羣衆的學習熱情。

（3）具體幫助各小組把學習這一經驗訂入小組計劃，並通過生產會議及時檢查。例如：甲班750——20小組的學習計劃日程表是這樣訂的：星期一觀摩、學習孫發成的操作；星（下接第20頁）

認眞貫徹內部勞動規則，鞏固勞動紀律

本刊編輯部

勞動紀律是進行任何共同工作所必需的制度。沒有一定的勞動紀律，是不可能進行任何生產活動的。近代化的大規模生產的工業企業更是如此。因而，對我部屬各企業來說，在國家已經進入了有計劃的經濟建設時期，一切力量都要爲實現國家的社會主義工業化和逐步過渡到社會主義而鬥爭的時候，進一步鞏固勞動紀律就更有其特別重要的意義。

我們的生產是按照嚴密的計劃進行的，並且是日益周密和複雜，這就要求每一個職工，特別是工業企業的職工，積極地勞動，嚴格地遵守勞動紀律，準確地完成國家計劃。假若不如此，則由於一個人不遵守勞動紀律，就可能完不成個人的計劃，因而就影響小組、工段、車間直至全廠的計劃不能完成；而一個廠完不成計劃，就會影響到很多生產單位和建設單位，就會影響到人民需要的滿足。正如列寧曾教導我們的：「自覺的勞動紀律，是工人階級鞏固自己已得的勝利，不斷提高勞動生產率，建設共產主義社會力量的來源及其必然會完全勝利的保證。」勞動紀律對保證提高勞動生產率，加速國家的社會主義工業化和逐步過渡到社會主義社會的重要性就是如此。

解放以來，隨着生產的不斷增長，我部所屬各企業的廣大職工羣衆的政治覺悟和勞動積極性、創造性也日益提高，大多數職工羣衆，在黨的不斷教育和幾年來的勞動實踐中，已逐漸清楚地認識到勞動紀律對於保證生產提高勞動生產率的重要性，因而都能自覺地遵守勞動紀律，並且向破壞勞動紀律的現象進行鬥爭。企業的各級領導，黨、政、工、團的各級組織，在鞏固勞動紀律方面也做了不少工作，特別在中國工會第七次全國代表大會以後，一般都進行了一次或數次關於鞏固勞動紀律的教育，職工羣衆的覺悟程度和對勞動紀律的認識，都有了進一步的提高，在鞏固勞動紀律工作上，收到了一定的效果，獲得了一定的成績。

但是，必須指出，也應該注意到，目前在部屬企業中，違反勞動紀律的現象，還是相當嚴重的。由於違反勞動紀律而影響產品質量經常波動、設備和人身事故不斷發生，甚至使企業完不成計劃的情況，仍然不少，其中比較突出和比較嚴重的是：

一、不認眞執行操作規程和安全規程。因爲在我部所屬企業中，化學性反應的生產過程比較多，操作稍一疏忽，就可能產生廢品或發生設備和人身事故，因而打亂正常的生產秩序，危害人身安全，使國家財產遭受損失。如國營第一橡膠廠工人崔俊傑，在操縱大硫化罐硫化750——20汽車外胎時，忘了開內壓汽門，造成十四只廢品。東北製藥總廠三分廠工人孟憲民、孫耕山二人，修理蒸餾鍋進酸管「扣克」（即開關）的時候，因爲覺得自己是多年老工人，都不在乎，將「扣克」的「心子」用搬子敲掉，致使管內殘存的酸和瓦斯從開關口噴出，傷及臉和全身，結果孟憲民因受傷過重，醫治無效而身死，孫耕山回家休養五個多月仍未上班。

二、不服從指揮調度；擅自脫離工作崗位。目前在很多企業中，車間主任、值班主任或工長調不動人，分配工作無人去等現象還經常發生。如國營第一橡膠廠第五車間值班主任叫工人李殿英去取膠布，李殿英不去，並且說：「我不幹，你有什麼資格找我去」。結果影響生產三十分鐘。又如東北製藥總廠第三分廠班長叫修理工姜連國去改裝陶瓷泵，姜本人不去却叫徒工去幹，結果因徒工技術不高，改裝不當，一試車就將該泵損壞，損失一千九百萬元。由於責任心不强，擅自脫離工作崗位因而影響生產的情況也仍然存在，最突出的可舉東北製藥總廠玻璃廠的燒爐工人張志新爲例，他曾於一九五四年春節時擅自早退兩小時去看戲，因未發生問題，於是胆更大了，在今年四月份又離開工作崗位，值班員叫他回去也不聽，結果爐溫下降，原料未熔，使車間停工一天，損失四百多萬元。

三、缺勤情況還相當嚴重。根據今年一至九月份部屬117個企業的統計，全日曠工就有四萬六千多個工日，假若將非全日曠工，藉故請假、遲到、早退等都統計在內，則因缺勤而造成的工時損失數字是相當大的。曠工現象比較突出的是東北製藥總廠第六分廠（因今年七、八月份由兄弟廠調去的工人較多。現已好轉。）最嚴重的時候，全廠六百多人中平均每天有二十多人曠工，最低出勤率曾低達86%，部分車間曾因曠工人數過多而陷於停產或減產，不得已，又僱用臨時工才能維持生產，這種情況當然是極不正常的。

產生上述現象的主要原因，首先是企業的各級領導對勞動紀律和保證生產任務的完成，提高勞動生產率

的重要關係認識不足，因而從思想上未引起足够的重視。再加上沒有明確地認識到鞏固勞動紀律是一個長期的、艱巨的共產主義教育的過程，却簡單地或不恰當地用處分辦法就想扭轉企業的勞動紀律鬆弛現象，以鞏固勞動紀律，這當然得不到預期的效果，不能根本解決問題。正如列寧所說：「創立新的勞動紀律，創立人與人之間新的社會聯系形式，創立吸引人們從事勞動的新形式和新方法——這是需要有多年地，幾十年的工作」。因此，各級領導必須從思想上明確認識到，要鞏固勞動紀律，必須採取長期教育的方針。社會主義的勞動紀律是工人階級自覺的紀律，是爲了用自己的勞動建設自己的幸福生活，建設社會主義、共產主義社會所必需的紀律。這種紀律，不是少數剝削者强迫勞動羣衆服從，而是勞動羣衆爲了自己和社會共同的利益而互相監督互相勉勵遵守的同志的紀律。所以祗要經常地持久地對廣大職工羣衆進行教育，在廣大職工羣衆不斷地提高覺悟程度的基礎上，勞動紀律就能得到鞏固。

其次是企業的生產管理和勞動組織還不够合理，管理制度還跟不上生產發展的需要。由於大部分企業還沒有貫徹一長制和生產區域管理制，因而生產還不够均衡，突擊、加班加點或停工，任務不足、勞動力多餘及使用不當等現象，仍然存在。而這些都是打亂正常的生產秩序，影響勞動紀律的原因。所以，改進企業的管理工作，改善勞動組織，建立必要的規章制度，對鞏固勞動紀律是有重要意義的。而恰恰在許多企業的各級領導的思想上對這一點是認識不足或注意不够的。

再有就是由於生產的不斷發展，新工人增添較多。這些來自各階層的新成員，或多或少地都帶來了一些小生產者的自由散漫、狹隘自私等舊社會的惡習，加上有些企業對勞動紀律的教育，特別是對新工人的教育做得不够，於是違反勞動紀律的現象仍不斷發生，勞動紀律不能鞏固。所以加强對新工人的教育，特別是對青工的教育，從政治上、文化上、技術上逐步提高他們的水平，是鞏固勞動紀律的重要方法之一。

爲了在國營企業中，進一步鞏固勞動紀律，正確地組織勞動，充分而合理地利用工作時間，提高勞動生產率，出產優等質量的產品，中央人民政府政務院，在今年七月十四日，頒佈了「國營企業內部勞動規則綱要」。這個綱要的頒佈，對部屬企業來說，確是非常適時和必要。因此，在該綱要頒佈後，我部即指示各專業局及所屬企業，根據該綱要制訂適合於本部門或本企業的內部勞動規則。據報告和瞭解的情況看，目前確實有些企業，非常認眞地根據「國營企業內部勞動規則綱要」，結合本企業的具體情況，制訂和試行了本企業的內部勞動規則，並已收到成效。這是非常好的。但是，也有爲數不少的企業，雖然中央人民政府政務院發出的『關於頒佈「國營企業內部勞動規則綱要」的決定』，已經公佈了四個多月；上級主管部門亦曾頻頻指示，可是，還沒有從思想上引起足够的重視，還沒有把這件工作擺到應有的地位，當然就沒有很好的開展這項工作。這是很不好的，應該立即糾正。根據現有的材料，已經發現，部屬各企業在制訂和試行內部勞動規則的過程中，已經暴露了一些混亂的思想和做法，主要的是：

一、不認眞學習文件，特別是不經過幹部的學習，不充分做好準備工作，就由少數人關在屋子裏閉門造車，進行內部勞動規則的起草，並且只印發少數幾份，發給職工去討論，這樣就算是完成了內部勞動規則的討論和制訂工作。這種形式主義的、「交差」式的作法，是不對的。必須糾正的。應該明確地認識到，把「國營企業內部勞動規則綱要」具體化爲本企業的內部勞動規則，是一件很複雜很細緻的工作，必須有足够的思想基礎和羣衆基礎，而最好的做法，就是把制訂和貫徹內部勞動規則的過程，成爲深入地、全面地檢查和總結本企業勞動紀律工作的過程，成爲進一步鞏固勞動紀律，提高廣大職工羣衆覺悟程度的過程。這樣，才眞正做到了通過制訂和貫徹內部勞動規則，把企業的勞動紀律加以進一步的鞏固。

二、認爲有了內部勞動規則以後，祗要照章辦事就一切大吉了。認爲以後誰違反了勞動紀律就照章予以處分，既省事又解決問題。這種想法是把問題看得太簡單了。鞏固勞動紀律的根本方法，不是處分，而是說服教育。即使必要進行處分，也是爲教育廣大職工羣衆和受處分者本人。祗有在不斷地在提高職工的覺悟程度的基礎上，才能很好地貫徹內部勞動規則，勞動紀律才能眞正得到鞏固。

三、把制訂和貫徹內部勞動規則的工作孤立起來，不和當前的中心工作結合。這種做法也是不妥當的。這件工作可以結合一九五五年生產計劃的討論來進行。在制訂勞動競賽條件時，可以把遵守勞動紀律做爲主要內容之一。在檢查和總結勞動競賽時，或做年終鑑定時，同樣可以檢查遵守勞動紀律的情況。這樣，就可以和當前的中心工作結合起來，就可以把貫徹內部勞動規則，鞏固勞動紀律和爲完成與超額完成國家計劃而努力的奮鬥目標密切地結合起來。

我們相信，祗要各專業局和所屬企業，加强制訂和貫徹內部勞動規則工作的領導和檢查，學習先進企業的經驗，針對目前在這項工作中存在的問題，即速採取措施加以糾正，那末，在部屬企業中，內部勞動規則一定能够得到順利地、良好地貫徹，勞動紀律也一定能够得到進一步的鞏固。

制訂和貫徹內部勞動規則的體會

瀋陽橡膠機械修配廠

我廠根據上級黨委的指示，一年來曾在全廠職工中進行過整頓勞動紀律的教育。勞動紀律雖比過去好，但是，由於我廠對這一工作必須經常進行的認識不足，對違反勞動紀律的行爲沒有引起足够的重視，加以制度不健全，檢查不够，使制度成爲「陳列品」，加上與造紙機械修配廠合併，因此，勞動紀律又鬆弛起來。

勞動紀律鬆弛表現在四方面。第一，缺勤人數很多。今年一至九月份全廠總缺勤一萬五千四百二十個工日，其中雖然絕大多數是需要請假的，但是，因勞動紀律鬆弛而藉故請假的也不少。第二，不遵守操作規程，造成國家損失、個人的痛苦。一至九月份因工作上不注意和違反安全操作規程，共發生一百零三件工傷事故和三十件設備事故，國家損失一億四千多萬元；因不遵守操作規程產生了不少廢品，使國家損失十二億二千多萬元。第三，盜竊國家資財。一至九月份已查出盜竊國家資財的貪污案件共有十八件，國家損失七百多萬元。第四，不遵守廠規，不服從調配。今年前三個季度中，全廠遲到的職工卽有三百十三人，其中僅郭福全一人就遲到過十四次。此外，職工中未下班就吃飯，工作時打磕睡、打鬧、閑蹓，不服從分配，不遵守廠規的人也很多。由於這些原因，嚴重地影響生產工作的正常進行。

政務院頒佈「國營企業內部勞動規則綱要」後，我廠領導幹部認爲如確實能貫徹這一「綱要」，的確是可以使我廠的勞動紀律得到進一步鞏固。是有利於生產的提高的。

爲了貫徹「國營企業內部勞動規則綱要」，經我廠黨委擴大會議決定，列爲全廠十月份的中心工作之一。並責成工會主席、政治教員，行政勞動工資科長、幹部教育科長和技術保安科長等五人組成工作組，具體地掌握貫徹規則的情况。工作組組成後，根據黨委的指示，先組織黨、政、工、團車間主任和科長級以上幹部，學習政務院「關於頒佈『國營企業內部勞動規則綱要』的決定」和「國營企業內部勞動規則綱要」這兩個文件。隨後，又組織全廠工人、幹部學習。在開始學習前，曾經召開了一次全廠性的動員大會，由廠長負責作了介紹政務院頒佈的「國營企業內部勞動規則綱要」的主要內容，並指出貫徹內部勞動規則的目的和意義的報告，工會主席也在大會上作了一年來勞動紀律執行情况的報告，着重檢查我廠勞動紀律上存在問題與產生原因，使全體職工在進一步明確違反勞動紀律足以危害我國社會主義建設事業後，提高階級覺悟，爲更好地學習文件進行檢查，作了思想準備。爲了要在我廠具體地貫徹「國營企業內部勞動規則綱要」，黨委決定由工作組根據政務院的決定，結合我廠實際情况，草擬我廠的內部勞動規則草案。工作組所擬內部勞動規則草案寫好後，又召集了一次車間主任和科長級以上的幹部討論通過，在職工大會上由廠長報告內部勞動規則草案的內容，並將勞動規則草案發給全體職工，以工會小組爲單位組織討論。職工討論後，廠委會根據職工提出的意見，作了必要的修訂。廠委會爲使勞動規則草案有充分的羣衆基礎，又決定召開一次全體職工代表大會，由職工代表大會討論通過，報上級機關批准後公佈執行。此外，在職工代表大會通過勞動規則草案後，又經代表大會選舉產生廠的同志審判會，作爲全體職工進行自我教育的又一種組織形式。

由於我們認識到貫徹「國營企業內部勞動規則綱要」主要是一項思想教育工作，因此，在貫徹「勞動規則」過程中，特別着重宣傳鼓動工作。爲了要深入人心，使每個人都明白政務院頒佈「勞動規則綱要」的目的，黨委會召集黨、團員、宣傳員和積極份子的擴大會議，號召出席的人員要帶頭貫徹。工會在黨的領導下，利用座談會、黑板報、大字報、廣播站等形式，進行了大張旗鼓的宣傳，除了介紹有關的文件外，還着重宣傳模範遵守勞動紀律的職工的事蹟，對一貫破壞勞動紀律的人，也作了適當的批判。

經過宣傳教育後，絕大部分職工們都認爲政務

院在這個時候頒佈這一「勞動規則綱要」很適時、很必要，認爲它是保證完成任務的主要條件之一。可是，也有人認爲這個「勞動規則綱要」是要工人「戴挾板」。有的青年工人對「勞動規則綱要」的第二十一條有顧忌，怕違反操作規程造成廢品要賠償。個別的工人甚至說，「勞動規則綱要」對工人要求過嚴，行政職責不具體，對職員的處分規定不够明確。我廠對這些錯誤的思想，都作了解釋和批判。

經過深入的宣傳教育後，全廠職工都聯系自已作了檢查，統一了認識，樹立了「違反勞動紀律可恥」的觀念。爲了進一步教育全體職工，我廠又召開了第一次同志審判會，對比較典型的四名職工作了嚴肅的處理。這對職工的教育很大，使各方面的工作出現了新氣象。

通過貫徹勞動規則草案，基本上消滅了違反勞動紀律的現象，有的工人不僅能服從分配，並能積極設法完成比較艱巨的任務。分廠第四車間鑄銅工和車工等技術工人，由於臨時沒有任務而停工後，他們都能服從分配，去作清理倉庫和搬運材料等技術性的工作，並因改進工作方法，減輕了體力勞動，提前完成了任務。

貫徹了勞動規則後，出勤率有了顯著上昇。十月份生產工人缺勤總工日數，比九月份減少了百分之四十三，出勤率達到百分之九十六點六七，比今年一至九月份的平均出勤率提高了百分之三點六七。基本上消滅了無故早退、遲到和曠工、工作時打鬧、睡覺等現象；工傷事故也大爲減少，十月份僅發生五件事故，比九月份減少一半。

但是，由於行政對基本職責執行不够徹底，原材料供應不及時，不能改進經常發生的停工現象，在貫徹內部勞動規則過程中，太着重了檢查違反勞動紀律的現象，而未能制訂一些有關的制度（如有關哺乳室制度、出入門制度、技術檢查制度等），使鞏固勞動紀律的工作遭到一些困難。目前也還沒有將勞動紀律教育當作一項經常性的工作。這都是今後必須努力改進的。

通過這次貫徹內部勞動規則草案，我們共有如下幾點體會：

1.貫徹「國營企業內部勞動規則」是一項新的羣衆性的工作，因此，必須要在黨的統一領導下，把黨、政、工、團各方面的力量集中起來，並把這一工作作爲廠的中心工作。我廠這次之所以能够獲得一些成績，就是因爲各方面都重視而得到的。假若僅是行政的勞動工資部門或人事部門和工會負責進行，就會削弱了領導力量，必定是不會收到這樣大的效果。

2.要組織職工認眞學習、討論。只有通過學習、討論才能提高認識，消除違反勞動紀律的現象，提高職工的生產積極性和創造性，以便推動競賽和企業管理工作向前發展一步。

3.要利用職工代表大會的形式討論和通過勞動規則草案，制度經過詳細的研究、討論並莊嚴通過後，就增加了制度的嚴肅性，而且制度是羣衆制訂的，就會有廣大羣衆監督它的執行情況。通過勞動規則草案後，最好要結合召開同志審判會，使每個職工都能受到更深刻的教育。

4.貫徹勞動規則還必須建立一系列的制度，和修改過去的一些已經不適合了的制度。這樣就可以使內部勞動規則得到順利貫徹。

5.最後，還必須做好宣傳鼓動工作，要使宣傳鼓動工作走在一切工作的最前面。不僅是要利用一切的宣傳方式，而且還要善於發現典型、抓住典型事物來進行宣傳，這樣才能保證深入貫徹，取得較好的效果。

（上接16頁）期二請孫發成具體講解特點；星期三開技術研究會，根據幾天摸索中發現的問題進行研究；星期六初步總結，肯定成績，找出努力方向。並要求到十一月中旬全體學會。

（4）組織參觀表演。這樣做，可以使學習者不單是通過介紹有了一般的概念，而且能看到具體的操作方法和生產效果。如老工人石深昌在第一次觀摩時，因爲看到上三號皮子時有些起摺現象，直搖頭不發表意見；第二次觀摩時，看到基本上獲得了成功，微笑着說：「這還不大離。」

通過上述一系列的工作，已經幫助多數羣衆對自動成型棒有了比較正確的認識。現在安裝好的八台自動成型棒，在三班中已有二十三個人開始使用只有一個人還沒有全部使用。使用自動成型棒以後，產品質量有了提高：胎冠角度完全合乎局定指標；再如丙班在十月二十八日使用成型棒後，不合格品由過去一班二——三個，降低到了一個。

如何加强機器設備的維護與檢修工作

孫　寶　明

目前我部所屬有些企業在機器設備的維護、檢修工作方面還存在着很多問題。據今年四至十月份不完全統計：機器設備重大事故發生了一百四十七次、普通事故發生了一千四百七十九次，停機時間共達三萬三千多小時。在造紙行業中，僅由於一個造紙廠的兩台鍊條式磨木機在十月份上、中旬內，發生軸承發熱、電流不穩、鍊條擺動、磨木石爆破等故障，即停機達一百四十多小時，影響到整個造紙行業機械木漿的任務沒有完成。

究竟什麼原因使機器設備事故這樣嚴重呢?

一、機器設備的日常察看和維護工作不良

機器設備的日常察看工作，是對機器設備的技術性能狀况和運轉情况每天按時進行巡視，注意它在運轉中有無雜音，溫度和壓力是否正常。

機器設備維護工作是按輪班或按規定的時間擦洗機器、注油、緊螺絲、調整皮帶的鬆緊以及檢查、消除機器設備運轉中的一切小毛病等。這些工作對保證安全生產、延長機器設備壽命，顯然是非常重要的。但目前我們有很多同志對此尙重視不够，例如：有的紙廠的電動機因爲沒有經常地進行清潔和檢查工作，致電動機燒燬了；有個製鹽公司的電動機因爲維護工作不良，一次就燒燬了三台，而他們却認爲有備用電動機來代替，影響生產不大，表現出不在乎的態度。

二、對機器設備的定期檢查工作重視不够

機器設備定期檢查工作的目的，在於通過對機器設備機構性能和磨損程度的檢查，發現缺點，能及時糾正的及時糾正，不能及時糾正的訂入檢修計劃中，到檢修時加以處理；因而在檢查時就要拆卸機器的部件，並用各種儀器來檢查其精密度。但目前有些企業對此也重視不够，如造紙行業第三季度的皮帶事故中有十件就是因爲缺乏檢查或檢查不週而引起的。又如有個藥廠的鍋爐管子直到已燒成厚薄不勻造成漏水狀態時才發現。

三、機器設備修理工作也存在着問題

機器設備修理工作包括小修理、中修理、大修理三種。小修理是不全部拆卸機器也不校正機器座標，只更換或修理個別已磨壞了的零件，並對機器設備運轉情况是否正常進行校正；中修理是除了進行小修理時所應當作的工作外，還要更換主要的部件、檢查機器設備的主要結構、對不合適之處加以調整；大修理是對某台機器設備進行徹底修理，包括更換或修理機器的所有零件，修理所有不能更換的機構部件、校正機器座標、修飾機器設備的外表等。一般講來，機器設備經過大修理以後，其精密度及運轉情况應該與新機器設備相接近。然而目前我們在機器設備修理工作上却是存在着很多問題的：

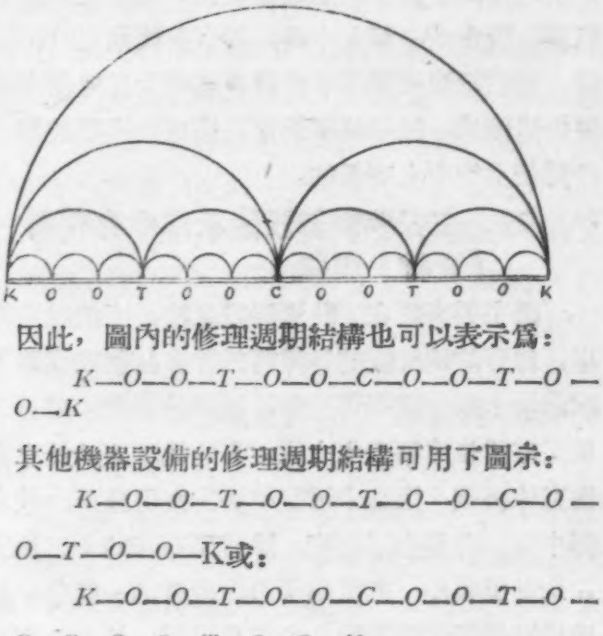
（1）只重視大修理，忽視修理週期結構的合理安排。

根據蘇聯經驗，各種機器設備的修理都有其合理的週期結構。其中工作母機修理週期結構即如下圖所示：

下列字母表示：

K——大修理；C——中修理；

T——小修理；O——定期檢查。



因此，圖內的修理週期結構也可以表示爲：

K—O—O—T—O—O—C—O—O—T—O—O—K

其他機器設備的修理週期結構可用下圖示：

K—O—O—T—O—O—T—O—O—C—O—O—T—O—O—K或：

K—O—O—T—O—O—C—O—O—T—O—O—C—O—O—T—O—O—K

而我們的情況則是：有些企業只重視大修理，忽視中修理和小修理。產生這種偏向的主要原因有二：第一，怕小修理和中修理的費用攤入產品成本中，使成本提高；第二，爲了『趕生產任務』。這些顯然都是十分錯誤的；因爲忽視機器設備中、小修理的結果，必然是事故多、產量少、成本相對提高，從而影響整個生產任務的完成。

（2）機器設備的修理工作質量差

我們往往有這樣情形：有的機器經修理以後反而『發脾氣』，不是產品質量下降；就是接二連三地出事故。這是甚麼原因呢？主要原因是檢修工作質量差，缺乏工作責任心。如有的造紙廠打漿機大軸斷了，接好後又在原接縫處斷了兩次，隨後又斷了一次；還有的造紙廠抄紙機換壓榨輥後，軸瓦不合，開機生產時軸瓦發熱，返工兩次修理後才能生產；等等。

四、違反操作規程現象很嚴重

在操作規程中，各廠對怎樣使用機器設備一般都是有明確規定的。但是有些職工在使用機器設備時却違反科學原理，不按操作規程辦事。根據八至十月份不完全統計，部屬企業因違反操作規程造成的事故就有二百零八次。在電氣方面有一個造紙廠的電氣工人，用『搖錶』檢查出電動機的絕緣是『零』，但他硬合閘送電，結果將電動機燒燬。還有的食品廠的職工擅自將電動機保險絲換成銅線，結果將刀閘開關燒壞，並燒壞總開關的保險絲，造成全廠停機事故。在鍋爐方面有的製鹽場鍋爐安全汽壓，規定是一百七十磅；却盲目燒到二百四十磅。有的紙廠把鍋爐膛內將掉落的十二塊耐火磚拿掉仍繼續燒，結果爐架燒壞，造成停機事故等，這些都是不能令人容忍的。

五、在安裝機器設備工作中存在着『蠻幹』現象

這主要表現在安裝機器設備時，不按說明書辦事。如有的造紙廠的容電器的許多控制設備與保護設備均未按照說明書安裝，結果除燒燬容電器外，使變電所也連帶發生火災；有的橡膠廠的捷克斯洛伐克煉膠機，因爲未照說明書安裝與使用，致在運轉中有一台發生了毛病，除將原帶來的十二片安全片全部損壞外，尙損壞了該廠自做的一部分，終至造成該機器滾筒斷裂，損失很嚴重。最後，對機器設備事故發生的原因追查也不够，未能從事故中吸取必要的經驗教訓，以改進今後工作。

根據以上情形，我認爲要改善我們今後的機器設備維護和檢修工作，必須注意以下各項：

一、企業領導上應充分重視機器設備的維護、檢修工作，並特別應當注意做好這一工作的基本環節——制訂與貫徹計劃預防檢修制度。

二、加强工人愛護與合理使用機器設備的教育工作。教育內容首先是通過認眞分析事故原因、嚴肅處理事故責任者，提高職工羣衆愛護國家財產的觀念；其次，對生產工人應加强維護機器設備的教育，使他們知道：不遵守操作規程，機器設備不清潔，該注油不注油，是很容易加快機器零件的磨損致發生故障的；對修理工人則應加强保證檢修質量，改善檢修方法的教育，使他們知道：採用先進的檢修方法和保證檢修質量，是延長機器壽命、縮短修理停機時間和延長兩次相鄰修理間隔期的重要手段之一。

三、合理安排機器設備的修理週期結構。要求是：各種修理工作，到下次修理的間隔期內，都能起到預防事故的作用。爲此，應當嚴格規定修理週期結構和間隔期。當然，修理週期和間隔期長度的決定應取決於各種機器零件的使用期限，如兩次大修理週期的規定，取決於該機器的基礎結構和耐磨部件的正常磨損期；兩次中修理間隔期的規定，取決於大多數容易磨損的零件及部件的正常磨損期；兩次小修理的間隔期，取決於少數容易磨損零件的正常磨損期。至於兩次定期檢查的間隔期，則應根據該機器設備機構性能及其精密度，以及運轉情況來規定。而各個修理間隔期的長度應該成爲一個簡單的整數比例。

這裏，必須說明，關於機器零件正常磨損期的規定，是一件很困難的事情，因爲它是取決於職工對機器設備結構及其對零件性能的熟悉程度的。因此，除了應作好機器設備的日常察看與維護工作外，加强機器設備的定期檢查工作；建立每台機器設備的資料檔案，如塡製機器設備的零件卡片及每次檢查工作記錄等，都是非常必要的。

四、加强檢修驗收工作。經驗證明，要想保證與提高檢修工作質量，必須加强檢修驗收工作。這種驗收工作可以分成兩個階段來進行：第一個階段

是預先驗收，即對修理好的機器設備，在正式開機生產以前就驗收；第二個階段是終結驗收，即對修理好的機器設備，在生產若干日後，沒有發生故障及沒產生廢品時進行驗收。在上述驗收過程中如果發現機器設備有缺損時，修理部門應無條件負責重修。生產部門在驗收後要填寫驗收憑證，並對修理工作的質量作出評價，以使修理部門對其修理的機器設備，在規定期間內負起全部責任。

加强與改善機器設備的維護、檢修，逐步消滅機器事故的工作，正如我們消滅影響健康的敵人——病疫一樣，最好的辦法，是以『預防爲主』。因此，希望我們全體職工同志應像愛護自己的身體那樣來愛護好機器設備，預先就防止它不出或少出毛病，使它能爲我們更多地做工作。

天津造紙廠製漿車間事故逐步減少的原因

張　枝

天津造紙廠製漿車間的安全生產工作，從今年建立一長制和生產區域管理制以來，有了顯著進步。過去該車間是全廠事故最多的一個單位，有「事故大王」的稱號，一九五三年第一至第三季度曾發生人身事故十五次，生產事故五十七次；而今年同期僅發生人身事故五次，比去年同期減少了百分之六十六點六四，生產事故也只發生了十四次，比去年同期減少了百分之七十五點四。

製漿車間的事故過去爲甚麼多呢？主要原因是各級幹部對「安全生產一致性」的認識不够明確，反映在車間的組織分工上，是車間主任管生產，另設安全副主任管安全。這種把安全和生產分開來管的結果：車間主任認爲自己只是管「生產」的，安全工作有專管安全的副主任負責；從而車間主任便減低了安全工作方面的責任感，甚至有時候還把安全和生產對立起來。這是因爲有時安全副主任直接從安全副廠長（貫徹一長制以前有管安全工作的副廠長）那裏接受關於安全工作的命令，而同時車間主任又從總工程師那裏接到屬於生產方面的命令。這兩道命令，兩個「意志」都要求工人在生產活動中同時實現；使車間無論在工作計劃的安排上，時間的分配上，都很難做到兩全其美。處此情況下，安全副主任就感到車間主任對自己的工作支持不够，而車間主任也以爲安全副主任對自己的領導尊重不够，結果造成關係混亂，事故屢出，安全與生產均無保證。

今年，製漿車間事故顯著減少的原因，雖與制訂和執行工藝規程、安全規程，實施安全作業證等工作有關，如通過貫徹工藝規程初步統一了三班操作方法，規劃了車間工人的專責區域，從而加强了工人的責任心；通過推行安全作業證，從制度上約束了工人注意安全生產，但最主要的是通過建立一長制和生產區域管理制，把安全生產工作從思想上、組織上具體的統一起來。

根據一長制和生產區域管理制的原則，車間主任、值班長和工長不僅要對完成本區域內的生產任務負責，也要對本區域內的安全負責。如製漿車間每個工段的安全工作即應由工長負責；一個輪班（八小時）的安全工作就應由值班長負責；整個車間的安全工作則應由車間主任負責；至於整個工廠的安全工作，則應由既管生產也管安全的總工程師負責。而總工程師的安全職能助手——安全技術科（或負責人），它是根據總工程師的指示和交給的任務，具體負責檢查各車間對技術保安措施的執行情況，及時向總工程師彙報，使總工程師對全廠的安全技術工作能進行確切的統一領導的職能部門。

天津造紙廠製漿車間根據上述原則，現在在編制上取消了安全副主任和不脫產的安全檢查員（廠部也取消了安全副廠長，和駐在車間的安全檢查員），其改變前後的安全工作的組織系統如次頁。

從思想上、組織上把安全與生產統一起來以後，製漿車間在安全生產工作上和以前比較起來，有了哪些具體地變化呢？這變化主要表現在：

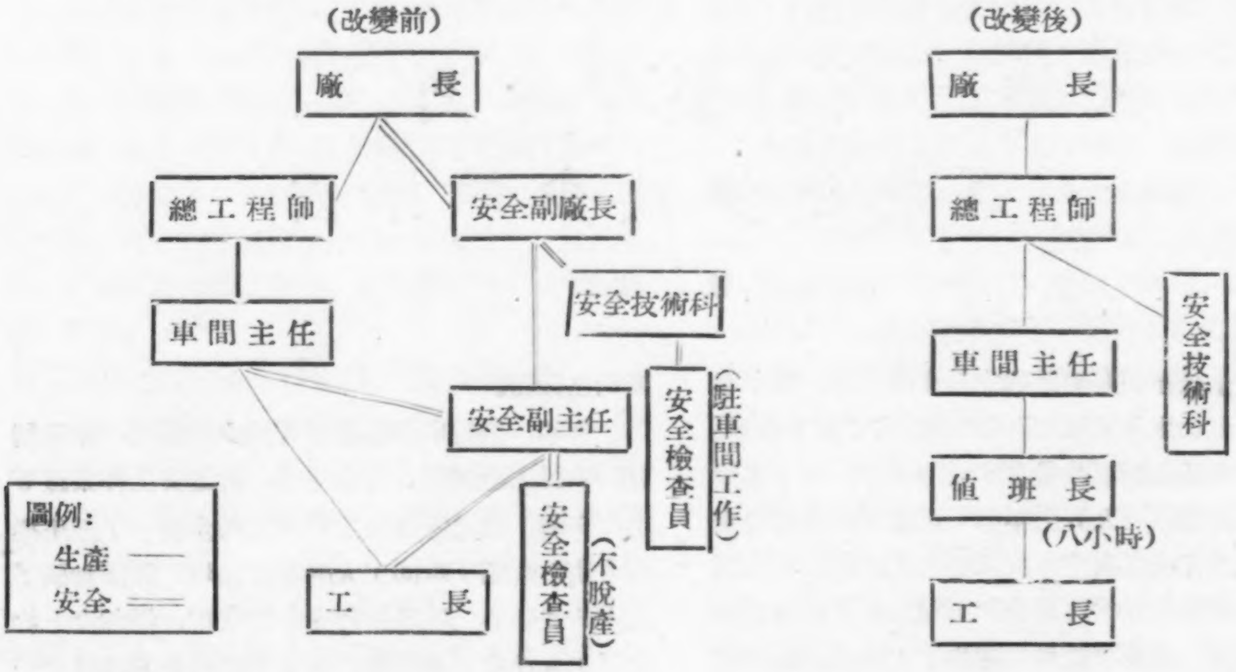
（1）車間幹部主動地研究和改進了防護用品的發放與使用辦法；

（2）車間主任、工長把安全技術教育和安全考試，形成自己經常的一項工作；

（3）在車間工作計劃上，經濟活動分析會議和調度會議上，車間幹部都把安全工作做爲車間整個生產活動的一部分來進行研究、檢查與改進；

（4）各工段交接班前後的「十分鐘小會」上，都進行安全教育和檢查本班安全工作情況，對違反安全操作的，不論發生事故與否，均給以批評；

（5）改善了設備維護、檢修工作。過去，製漿車間也有機械管理員，但他的主要工作是幫助車



間主任提檢修計劃的項目與向修理車間聯系一些檢修方面的事務工作，至於檢修的具體工作，完全委託修理車間的保全工人來作。由於保全工人受修理車間的領導，他和製漿車間的關係僅是委託加工的關係，因而在工作上表現責任心不强，形成「管修不管用」。而生產工人方面的情形是：「只關心生產，不過問機械安全」，結果一旦出了事故，責任不明，互相抱怨。現在的情况是：由於取消了修理車間的「保全工段」，實行了分散檢修的方法，在製漿車間內成立了檢修小組，（由鉗工、車工和注油工組成）由車間主任的機械工作方面的助手——車間機械管理員具體領導（在技術上尙受主任機械工程師領導），負責車間經常性的機械維護和修理工作，（按：檢修小組的人員和工具不宜過多，一些較大的修理工作還應委託修理車間來做；不這樣，是會削弱修理車間的工作和分散生產車間的精力的），從而大大提高了檢修工作質量。

另外，由於明確了車間在安全生產方面負有全面責任，車間黨和羣衆組織，也主動地採取了一系列的有效錯施，如將保證安全生產作爲支部大會的决議之一；發動黨員、團員以身作則地保證不出事故；開展「百日無事故」的競賽等。

天津造紙廠製漿車間在貫徹一長制和生產區域管理制工作中，首先從組織機構上把安全和生產的領導工作一致起來，從而對減少事故、逐步達到安全生產，起到了有效作用；這一經驗是其他單位也應加以研究的。

改正錯誤，努力做好工作

工程公司第三工程處副主任　田廣祿

「中國輕工業」第二十期刊載的，輕工業部工程公司經理王力同志所寫的：「開展批評與自我批評，大力改進工作」的一篇文章，揭發了工程公司所屬各處行政領導的錯誤思想和行爲，其中，尤其是對我提出來的批評，我認爲是完全正確的。

一年來，由於我的領導思想錯誤和工作方法不好，給黨和國家造成的損失是很嚴重的。這個批評給我今後的工作指出了明確的方向，我應當徹底改正如下的錯誤，努力做好工作：

一、我在領導方法上所犯的錯誤，主要表現在沒有很好地發揚民主，缺乏堅決依靠工人階級做好工作的思想。如製材場木材短少二百立方公尺，我以前就不知道爲什麼差的，直到公司檢查組來檢來工作，才發現這個問題，但也沒深入地檢查，多問問羣衆，找出短少的原因，只是片面地告訴製材組長在降低出材率上找。對某些幹部的批評也毫不考慮事情的原委，對與不對卽亂事批評。如九〇一工地開工很晚，建築結構又較複雜，施工條件也不好（到處是水），事先我就沒有很好了解這些具體困難，卽以生硬蠻横的態度命令工地領導，要他們在十月末一定要完成全部任務。並批評了他一頓。對於各科、室也是這樣的粗暴態度。例如：材料科有時材料供應不及時，我也不問清原委就批評；有時不管在什麼場合，也不管事情的大小，就把科長批評一頓。類似的情况很多。這充分地說明我對工作不是採取沉着、冷靜的態度發動大家來研究，並提出解決問題的辦法，而是單純採取命令的方式。正如同志們所說：「有問題找秘書談，卽使受點批評也可以解決問題，總比找處主任談話，光受批評不解決問題强。」這說明了我在領導工作上存在着的官僚主義和命令主義的嚴重程度。由於我這種錯誤的領導方法，就造成了工作忙亂、漏洞百出，事故不斷地發生等等嚴重後果。這一切都是應由我來負責的。

二、缺乏整體觀念，存有嚴重的本位主義思想。例如羣衆提出來的意見說：「主任直接領導那個工地，你就得爲那個工地及時供應勞動力、材料設備；不然，主任就硬批評。」事情不僅如此，我所領導的九〇七工地還不遵守調度制度。如九〇一工地在預製板時，想調九〇七工地的一位技術員去協助一下；而我却謊說該技術員有病不能去。再如六尺槓子別的工地都缺，九〇七工地存着很多，但我就是不讓往外調。我這種本位主義的目的是什麼呢？簡單的說，就是爲了搞個人突出，顯示自已的作用，顯示自己這兩下子比別人行。我這種錯誤行爲，雖然經過了黨四中全會文件的學習，但還沒有得到改變。如果黨不及時教育我，我就會犯更嚴重的錯誤。

三、存在着盲目樂觀和驕傲自滿情緒。今年在開始施工時，我就認爲今年的有利條件多，困難因素少；各級幹部經過了總路綫的學習，和幾年來的工作鍛鍊，政治、業務水平普遍地提高了，同時公司還派來了工程師和技術員，就以爲完成任務沒有問題，可以保證搞好。因此，就產生了盲目樂觀和自滿情緒，對工作缺乏周密的計劃和檢查，結果工程質量事故和人身事故不斷地發生，管理工作則更是混亂。如在八月間水泥調出去六百噸之後，又發現不够，再買回來六百噸，類似情况很多。這都是由於我盲目樂觀不冷靜處理問題所造成的惡果。總之，我個人的缺點和錯誤是嚴重的，雖然我不是資產階級出身的人，但是受資產階級的影響還是很深的，再加上平素自已學習不够，舊社會的思想意識就越發地在腦子裏作祟。此次領導上所給我的批評是正確的，中肯的，在今後的工作中我一定要克服這些缺點和錯誤，做到充分地發揚民主，接受羣衆監督，認眞地開展批評和自我批評，努力學習，提高自已政治水平和企業管理水平。

學習蘇聯先進經驗

輕工業企業經濟活動分析　（十二）

A.M. 李伯曼著　胡祖熊譯　陳元燮校

第五章　固定資產利用情况的分析

（一）改進生產能力利用情况的任務

爲了進行生產，除勞動力以外，還必須有生產手段。生產手段由勞動手段（機器、生產用廠房，建築物等）和勞動對象（原料、材料等）組成。

在生產過程中，勞動手段和勞動對象起着不同的作用：勞動手段乃是工具，人們藉助於勞動手段作用於勞動對象，並將其加工以滿足人類的需要，而勞動對象則是人們利用勞動手段來作用的對象。

使用中的勞動手段的特點，就在於它是逐漸地被磨損的，並且不是整個地將其本身價值轉移到產品中去，而是按照磨損的程度部分地轉入的。

勞動對象和勞動手段不同，它祇在同一生產週期內參予生產過程，而它的價值整個地轉入所生產的產品中。

勞動手段的組成和作用在各個工業部門中是不同的。在大多數輕工業部門，都具有着對某些材料進行機械化加工的過程。在戰後的幾年內，輕工業企業的技術基礎是大大地增長和加强了。國民經濟中這些部門的工廠和製造廠都獲得了蘇聯設計師們所設計的大量頭等機器和車床，因而改善了生產工藝，並使勞動過程機械化了。各種自動化裝置的採用日益普遍。新的過程都是連續的。所有這些就大大地提高了勞動的技術裝備率，從而保證了勞動生產率的增長。

勞動手段的勞動裝備率是以勞動技術裝備率的指標來表現的，勞動技術裝備率就是企業所具有的工業性固定資產（機器、生產用廠房、建築物等）的價值總額對生產工人人數的比率：

$$T=\frac{C}{P};$$

式中：T——一個工人的勞動技術裝備率；

C——工業性固定資產的價值；

P——生產工人人數。

把幾個時期的這個指標進行比較，就指出了勞動裝備率變化到甚麼程度。

例： 1952年1月1日企業所有工業性固定資產按原始價值來說爲18,500千盧布。生產工人在册人數爲2,000人。因此，一個生產工人擁有工業性固定資產爲：

$$\frac{18,500,000}{2,000}=9,250\text{盧布。}$$

到1952年底，工業性固定資產的價值爲20,200千盧布，而生產工人在册人數保持不變——2,000人。則一個工人年底已有固定資產：

$$\frac{20,200,000}{2,000}=10,100\text{盧布。}$$

卽增加率爲9.2%。

如果沒有完成基本建設計劃以及不遵守固定資產投入生產的期限，在這種情況下，勞動技術裝備的程度就可能比計劃低。平均在册工人人數比計劃提高，也能引起勞動技術裝備率比計劃降低。

固定資產的合理利用，乃是完成與超額完成生產計劃的主要條件之一。

分析固定資產的目的，就是要指出企業的生產可能性利用得怎樣。

企業的生產可能性是用企業的生產能力來表示的。**生產能力**可以理解爲：在採用先進的技術定額、充分利用設備、最好地利用生產面積和其他生產手段的情況下，企業在一定時期內（通常爲年）所能達到的製成品的最大可能出產量。

生產能力不是永遠不變的，不是一次確定後永遠爲律的。

工藝過程的重大改進，生產方法與勞動組織的根本變化以及先進的勞動手段與方法的採用，都不可避免地會引起修訂設備技術定額和企業生產能力的必要。

設備的生產能力以該設備預定要生產的產品的單位來表示。**單位設備**生產能力的利用水平由下面的因素來決定：

1）一台機器在單位時間內製造產品的數量（利用强度）；

2）一年內機器的工作小時數（利用廣度）。

如果以B表示製造單位產品所消耗的時間，而以Φ表示機器的工作小時數，卽工作時間總數，則單位設備的生產能力M_1，可以表示爲：

$$M_1 = \frac{\Phi}{B}。$$

因此，最好地利用單位設備的生產能力，可以由以下因素達到：最大地增加機器工作總時間，卽提高換班係數，增加設備的工作小時數，減少停工和縮短在單位產品製造上所消耗的時間到最小限度，卽最大地增加單位設備在小時、輪班和全年內的產量。

企業的生產能力，是根據在每晝夜內規定開動工作時數最大的全部設備以及先進企業現行的設備生產能力的先進技術定額來計算的。

由於修理、淸掃及其他技術原因而引起的運轉中的設備的停工，是按照『設備技術操作規程』所規定的設備修理週期和保養制度來决定的。

例：在紡紗工廠裏，規定開動50,000紡錠。其中30,000錠專紡54支紗，而其餘20,000錠則專紡40支紗。每1,000紡錠每小時的設備生產能力的先進技術定額等於：

對54支紗——585公斤支，或10.83公斤；

對40支紗——640公斤支，或16.00公斤。

技術性（計劃的）停工爲4%。

當設備爲三班制工作時（每晝夜23小時），全年(307個工作日)產品出產量將等於：

$$54支紗——\frac{30,000 \times 0.96 \times 307 \times 23 \times 10.83}{1,000} = 2,202,354公斤，$$

$$40支紗——\frac{20,000 \times 0.96 \times 307 \times 23 \times 16}{1,000} = 2,169,139公斤。$$

工廠全年生產能力爲2,202.4+2,169.1=4,371.5噸。

在縫級工業中，爲了計算企業的生產能力，是採用聯動機的生產能力的。聯動機的生產能力可以理解爲某種聯動機在該時期內可能製造的成品最大數量。

（二）生產設備利用情況的分析

生產設備應當理解爲工人用以作用於勞動對象（原料、材料）並創造出一定產品來的機器、車床和器

械的總和。

生產設備分爲現有的、安裝的、開動的和作業的。

在企業所擁有的、並列入財產目錄的全部設備，不問它處於甚麼狀態，都叫做**現有的設備**。因此也包括那些放在倉庫中的，沒有安裝的或撤除了的設備。

凡處於生產車間傳動裝置下的設備就認爲是**安裝的**設備。因此，也包括因大修理而從機座上拆卸的設備或安裝在該企業其他車間中的設備。但新近交到企業而還沒有安裝（裝配）及還沒有交付使用的設備，則不包括在安裝設備的組成中。這種機器或車床屬於現有設備。

凡準備運轉的，並且供給以原料或半製品、必要的輔助材料以及參予產品出產的設備，就應當理解爲**開動的**設備。

在編製企業的生產技術財務計劃時，開動的設備乃是決定出產的產品產量，以及核算勞動力需要量、必需的動力數量、材料消耗量等的基礎。

有時可能發生報告期實際開動的設備數量超過計劃所規定的開動數量的情況。如果在編製生產計劃時，部分安裝的設備沒有規定投入生產，而在報告期中實際投入生產了，就會發生這種情況。必須使企業報表中所指出的設備數量按照原來的生產核算資料來決定，這種核算是根據爲相當的產品品種所開動的機器和車床的數量來進行的。

同時，如果生產計劃發生了變動（減少生產量），設備工作制度有了變更（由兩班制轉爲三班制）以及因此而減少了部分開動機器的數量，或者由於任何特別的原因，例如因爲事故而設備長期（一月以上）停工時，則報告期開動設備的實際數量也可能少於計劃所規定的數量。

開動的設備還不能決定所製造的產品產量，因爲部分設備在工作日內可能發生工作中斷現象（停工）。這些停工或者由於技術的原因（修理，清掃等）而發生，或者由於組織性（半製品、生產用包皮等的不足）的原因而發生。組織性的原因在計劃中是不規定的。停工愈多，則**作業的**設備數量就愈少，因此，產品出產量也就愈少。

必須指出：祇有在紡織工業中才把設備分爲開動的和作業的。在其他輕工業部門（製鞋、縫紉）是不這樣劃分的，而把爲了完成規定的生產計劃所指定開動的所有設備，都包括在作業設備的組成中。

當分析生產設備的利用情況時，如果計劃規定有新設備投入生產，則首先必須回答新設備開工的及時性問題。而在生產計劃中規定有部分產品由新設備出產時，這就特別顯得重要。部分設備投入生產有所拖延或者延期開工，則會對產量的大小發生很大的影響。

關於企業現有設備的利用問題，也是很重要的。實際開動設備數量同安裝設備數量的比較，說明了企業在增加產品出產量方面還有多少後備力量。

其次，必須確定設備在時間上的負荷程度，即它處於作業狀態中的有多少輪班和多少小時，由於停工而損失的工作時間有多少、以及設備的生產效率怎樣。

因此，在分析設備利用情況時，必須按照一定次序查明下列各項問題：

1）企業所擁有的全部生產設備是否都已投入了生產；

2）設備的工作時間利用得怎樣以及停工的原因是甚麼；

3）設備效率的水平如何，即單位設備所製造的產品數量；

4）所有以上所列舉的指標對出產的產品產量有甚麼影響；以及爲了改進設備的利用情況必須進行甚麼措施。

藉以說明設備利用情況的資料，主要包括在企業的統計報表中。

紡織工業部門的企業〔在紡紗生產中（表式№43）和在織物生產中（表式№44）〕每月要分別編製關於設備利用情況的報告，這些報告包含有分析設備利用情況的一切必要的資料。

除了規定的報告表式以外，還可以利用其他足以說明設備工作情況的業務核算資料。關於這些資料，在

表31　　表式№43（月報）

紡紗生產中設備利用情況報告

195　年　月份

1.企業名稱：＿＿＿＿＿

2.＿＿＿＿＿＿＿

第Ⅰ部分　技術經濟指標

指　標	計　劃	實　際	爲計劃的%
	1	2	3
1.工作日數………	25	25	100
2.平均開動錠數………	46,728	47,513	101.68
3.平均開動錠班數	93,456	95,026	101.68
4.換班係數	2.0	2.0	—
5.開動錠—時數（千錠時）	18,691.06	19,005.20	101.68
6.作業錠—時數（千錠時）	18,130.33	18,324.80	101.073
7.每1,000錠每小時的生產率（公斤支）………	620.44	626.36	100.954
8.紗產量（公斤）	207,287	210,656	101.626
9.紗產量（公斤支）：			
甲）按定額	11,248,809	11,389,046	101.251
乙）按檢驗	11,248,809	11,477,899	102.04
10.紗的平均支數………	54.27	54.49	100.40
11.生產工人與學徒作業工時數	112,408	109,949	97.812
12.每1,000錠的勞動力消耗量………	6.2	6.0	96.78
13.以每小時公斤支數表示的一個工人的勞動生產率………	100.07	104.39	104.31

第Ⅱ部分　設備停工情況

停　工　原　因	錠—時　數	爲開動錠時數的%
	1	2
1.外購燃料和電力的不足……………	34,209	0.18
2.動力設備的事故和修理……………	7,602	0.04
3.生產設備的修理……………	294,581	1.55
其中：甲）大修理……………	121,633	0.64
乙）計劃預防性修理……………	74,120	0.39
丙）經常性修理……………	98,828	0.52
4.設備的調整及重新調整……………	1,900	0.10
5.輔助材料和半製品的不足……………	51,314	0.27
6.勞動力不足及缺勤……………	70,319	0.37
7.皮帶或繩索的扯斷……………	7,602	0.04
8.清掃及上油……………	212,873	1.03
報告共計	680,400	3.58
計　劃	560,730	3.0

表31（續）　第Ⅲ部分　紡紗生產中的生產率

指標	按計劃定額和實際產量與品種	實際	爲混合物的% 計劃（第一組）	實際	指標	按計劃定額和實際產量與品種	實際	生產率% 計劃（第一組）	實際
	1	2	3	4		5	6	7	8
Ⅰ消耗：					Ⅱ獲得：				
棉花…………	257,939	261,728	94.43	94.86	棉紗………	210,656	210,656	77.12	76.35
廢料和回花…	15,215	14,182	5.57	5.14	廢紗………	53,456	55,816	19.57	20.23
混合物………	273,154	275,910	100.0	100.0	其中：回花…	14,176	17,382	5.19	6.30
					不可紡的廢料	1,830	2,069	0.67	0.75
					無形中損失的廢料	7,212	7,369	2.64	2.67
					紗與廢料共計	273,154	275,910	100	100

表31（續）　第Ⅳ部分　設備工作情況　№43反面

棉紗名稱	紗支號數	紗產量（公斤）計劃	實際	按檢驗結果計算的紗產量（公斤支）計劃	實際
	1	2	3	4	5
精梳棉紗………………………	甲	22,615	22,444	2,062,191	2,053,624
精梳棉紗………………………	乙	75,393	75,710	4,598,968	4,641,800
精梳棉紗………………………	丙	48,525	50,465	2,232,136	2,341,597
粗梳棉紗………………………	丁	35,867	37,191	1,434,701	1,509,940
粗梳棉紗………………………	戊	24,887	24,846	920,813	931,738
總計	—	207,287	210,656	11,248,809	11,477,899

表31（續）

平均開動錠數 計劃	實際	作業錠——時數 計劃	實際	每1,000紗錠每小時按檢驗結果計算的公斤支數 計劃	實際
6	7	8	9	10	11
10,018	9,900	3,887,260	3,801,600	530.5	540.2
20,080	20,313	7,790,900	7,800,000	590.3	595.0
8,518	9,100	3,304,910	3,494,400	675.4	670.1
4,949	5,000	1,920,000	2,000,000	747.24	754.97
3,163	3,200	1,227,260	1,228,800	750,30	758.25
46,728	47,513	18,130,330	18,324,800	620.44	626.36

以後分析有關的指標時將會加以說明。

根據這些報告，就能够判斷生產計劃的完成情況、遵守計劃中所規定的出產產品品種的情況、單位設備的工人人數、以實物表現的一組工人的勞動生產率以及原料利用的計劃指標完成情況等。

有關設備的資料，在年報中集中於兩組來源：表式№25『設備的組成』與表式№2『年報附錄』第Ⅶ部分『固定資產的變動情況』。

在以上所舉的前一個表式中，使我們可以查明企業在年度內生產設備與動力設備的組成發生了甚麼變動。在後一個表式中包括有關於以價值表現的固定資產的變動情況。

根據月報表式№43的資料來分析設備利用情況的例子已引證在表31中。　　（本節完，本章未完）

我部不少企業提前完成全年總產值計劃

輕工業部所屬企業中有不少單位提前完成了全年總產值計劃。截至十一月底止，已完成全年總產值計劃的共有三十三個企業單位。這些企業單位是：造紙工業的石峴造紙廠，開山屯造紙廠、吉林造紙廠、營口造紙廠、瀋陽造紙廠、中國版紙公司；橡膠工業的第四橡膠廠；醫藥工業的東北製藥廠、山東新華製藥廠、南京製藥廠、天津製藥廠、呼和浩特甘草膏廠、西南製藥廠、上海醫療器械廠、上海精密醫療器械廠以及公私合營科發藥廠；輕工業管理局系統的上海益民食品一廠、上海益民食品二廠、上海益民食品四廠、中央度量衡廠、天津度量衡廠以及公私合營上海油脂二廠；菸酒工業系統的許昌烤菸廠、張裕釀酒公司、上海菸草機械一廠、上海菸草印刷一、二廠、青島晶華玻璃廠；鹽業的五島鹽場管理處、復州灣鹽場管理處、大淸河鹽場管理處以及貔子窩化工廠等。

這些企業在完成了全年計劃之後，職工們仍在努力生產，準備爲國家增產更多的財富。如上海益民食品一廠職工，在十一月十七日完成了全年計劃之後，準備在年底前，再爲國家增產節約三百九十五億元的財富；貔子窩化工廠的職工們提前四十五天完成全年計劃之後，也準備再爲國家增產節約六十四億元的財富。

此外，到十一月底前完成產量計劃的，有磺胺胍、三角帶、短波電療器等。到十二月上旬止，主要產品又有磺胺唑噻、力外胎、化學木漿、機械木漿、葦漿等提前完成了產品產量計劃。

利用蔗渣的新型紙廠在設計中

輕工業部正在設計一座新的造紙廠，這個造紙廠建設成功後，它的原料將不是一般通常作造紙原料的木材、稻草和葦子，而是糖廠不要了的甘蔗渣。

我國的廣東、福建、四川等省，都盛產甘蔗，當地的甘蔗糖廠將甘蔗壓榨取得了糖份後，剩下的甘蔗渣就成爲廢料；糖廠無法處理這些蔗渣，只好把它作燃料。僅四川省每年就有幾十萬噸蔗渣被燒掉了。

蘇聯造紙專家威烈基金根據這一情況，建議我國政府用蔗渣作造紙原料，可以節約木材。輕工業部根據專家的建議，曾在四川、廣東的糖廠進行了長期的試驗工作。大型生產試驗的結果證明，用亞硫酸鎂法與中性鹽法製出的蔗渣紙漿，可以代替木漿製造中級和高級紙張。若以二噸蔗渣可製一噸紙漿計算，每噸漿的成本要比採用馬尾松所製化學漿降低一百多萬元。

這個廠建成後，不僅合理地利用了我國的資源，節省了大量木材，而且由於蔗渣有了銷路，蔗糖的成本也可以得到相應的降低。

各地捲菸廠職工爲國家節約大量菸葉

國營上海捲菸三廠、長春捲菸廠、廣州市地方國營南方菸廠和天津市私營十一個菸廠的職工爲國家節約大量菸葉。國營上海捲菸三廠從今年七月到十月這四個月中，共節約十五萬四千斤菸葉，降低成本十多億元。長春捲菸廠至十一月二十三日止，已爲國家節省菸絲一萬餘斤。廣州市地方國營南方菸廠僅在十月份一個月中就節約了五千六百多斤菸葉。天津市十一個私營菸廠職工自七月間開展以提高質量、節約原材料爲中心內容的同行業競賽，四個多月共節約菸葉六萬多斤，價值兩億元以上。

各地捲菸廠獲得了以上成績主要是由於響應「在保證質量的前提下，每箱捲菸節省一斤菸葉」的號召，展開了增產節約的勞動競賽得來的。如國營上海捲菸三廠第一車間的解把工人過去解葉把時，

習慣用手硬拉，每天拉碎的菸葉足足要裝滿五、六個一人高的大箱。現在，他們改變了舊習慣，都按照操作規程，用手指把葉把仔細解開，在工人脚邊就看不見成堆的碎葉了。包裝車間的揀菸工人王阿菊最近創造了一種先進的揀菸方法，揀出的「空頭」菸支中好菸大大減少，全車間都推行這個方法後，每個月可以少損失廿多箱好香煙。第二車間八個小組的工人們，也共同改進了操作方法，不僅每箱香煙少用一斤半菸絲，而且菸支捲得鬆硬適當。長春捲菸廠職工在生產中把「三把一格碼菸法」、「綜合上菸法」等先進經驗加以認眞總結，訂到操作規程中去，使這些先進經驗得到了全面的推廣。這個廠的各個生產小組都提出了具體保證條件，工人們都積極遵守操作規程，注意減少一點一滴的損耗，節約菸葉。在節約菸絲的過程中，不僅沒有影響產品質量，而且使產品質量大大提高。這個廠第二車間今年十月份的廢品率爲0.14%强，到十一月份已降低爲0.066%了。

多用竹漿製水泥袋紙

四川宜賓中元造紙廠，過去用百分之二十的竹漿和百分之八十的木漿配製水泥袋紙。今年十一月八日這個廠以百分之三十的竹漿摻配百分之七十的木漿試造水泥袋紙。經過五天三百多缸漿的試驗，獲得成功。根據試驗統計，所產紙張的物理强度主要指標，拉力完成計劃102%，撕力完成計劃117%，外觀質量方面的勻度，潔淨度都符合要求。日產量亦提高約1.5%。由於配料的改進，預計明年可爲國家節約木材七百六十多立方公尺，降低紙張實際成本2.9%。　　　　(李萬鈺)

旅順鹽場秋晒期間增加了產量

旅順鹽場的職工們在今年秋晒時期作了很大的努力，今年秋晒時期的產量，比去年同時期增加了一倍，是遼寧省各鹽場中完成任務最好的一個單位。

首先，這個場在秋晒上加强了技術領導工作。養滷工作的好壞，是能否多產鹽的關鍵。雙島場務所在十月中旬時，就有很多小組缺少滷水不能多產鹽，這個場根據當時情況，深入地推廣了柳國喜的養滷經驗，採取了分別跑鹹、跑淡和橫跑斜串等辦法，改進了過去的老一套跑水方法，顯著地增加了滷水濃度。十月底十度以上的滷水，即比中旬增加了一萬三千多立方公尺，因此，增加了灌結晶池的數量，保證了多產鹽。爲了提高產量和保證鹽的質量，他們又用上勻下撤的操作法進行卡晒，以便逐步撤掉老滷。于長年組長過去不相信老滷會影響產量，通過分晒對比，發現同樣的八個池子結晶五天後，用新滷的池子就比老滷池子多產了十筐鹽。

其次，這個場在勞動競賽中加强了思想領導工作。春晒結束後，氣候條件仍舊不好，有的工人和職員就產生了消極悲觀情緒，喪失了完成任務的信心，這個場就利用各種形式介紹了很多實際的先進經驗，並號召全體職工以實際行動多產鹽，爲支援解放台灣增加一份力量。因此，提高了職工的覺悟和生產積極性。

此外，黨委和上級鹽局的領導和關懷，也是保證完成任務的一項主要因素。遼寧省委、旅大市委和遼寧省鹽局爲了加强對鹽業生產的領導，在秋晒期間都派了工作組深入鹽場掌握情況，協助解決生產中的問題。　　　　(紀宏德)

利用廢魚網繩頭代替線蔴麻

山東造紙總廠供應人員與技術人密切配合，利用廢魚網繩頭代替線蔴麻試驗成功。此項代用品試驗成功後，解決了這個廠在抄造捲菸用紙的配料線蔴麻的供不應求問題，同時，對今後降低成本也起到一定的作用。

廢魚網繩頭在我國沿海地區，長江流域以及江西湖南等省湖濱各縣存量甚豐，而且這項廢料係純麻織品，充作造紙原料質量很好，這個廠預計今年收購四百八十餘噸，根據這個廠十月份實際成本計算，每噸單位成本降低九百七十六萬多元，全年可降低成本十八億叁仟叁百餘萬元。

目前，他們準備進一步研究用級外蔴及青繩等代替好的線蔴。

用石塊代替枕木墊垛節約大量資金

輕工業部天津供銷辦事處露天貨場，採用長方石塊墊垛法代替通常使用的枕木墊垛法或水泥墩墊垛法，效果良好，而且有很多優越的地方。

長方石塊墊垛法比枕木墊垛法有以下三個好處：（一）從經濟價值來說，價錢便宜，提供了降低成本的有利條件。初步計算，二公尺長的枕木約值十二萬元，石塊每塊僅值二萬元，總的來算如按二萬平方公尺面積的露天貨場採用枕木墊垛，須二十多億元，而採用長方石塊墊垛只須十多億元。(二)從使用價值上說，長久耐用。枕木一般可使用五年，石塊則使用二十年到三十年。(三)石塊墊垛便利通風，保證物資質量。而枕木墊垛，通風則較差，且木材日久腐朽，往往造成物資發霉變質等情況。如與水泥墩墊比較，利用這種方法不僅能節約資金，降低倉庫建築成本，並替國家節省大批水泥。長方石塊墊垛法的石塊規格和使用方法是：一般用的規格是長十五吋，寬十吋、高八吋；最好在石塊兩側鑿槽便於搬運。使用時，應先墊上一層石塊，上架枕木，然後再進行碼垛。此外，應當注意要善於根據貨場地勢的高低增加石塊，否則，就可能發生上面壓力過重造成傾斜，倒垛等意外事件。

（洪印展）

兩個菸廠節約了五萬多斤菸葉

國營青島捲菸廠和青島實業煙廠；認眞貫徹了操作方法和加强了技術管理，節約了大量的菸葉。

去年十一月份，這兩廠每箱捲菸的菸葉消耗量都在計劃指標之下，共節約了五萬一千三百多斤菸葉。用這些節省下來的菸葉，可以多捲製四百十四大箱的香煙。

（王達明）

用水管噴邊消滅損紙

國營天津造紙分廠二五號抄紙機過去爲了降低紙邊損紙，就在圓網兩邊釘上邊布，但抄出來的紙經切紙切下來的紙邊經常是二十幾公厘左右，爲了更進一步減少紙邊損紙。這個廠研究了用水管噴邊的方法來調節抄寬，即在網子上端（伏輥後面）按一個水管，圓網上的紙漿剛一出水面就被水沖掉，這個方法已試驗成功。

（劉雙喜）

桐油塑料初步成功

輕工業部重慶工業試驗所用桐油及五棓子作原料，試製桐油塑料已初步成功。用這種塑料壓製的成品如香煙盤、瓶蓋、滑輪、電燈開關等，質地堅硬，表面平滑光亮，與酚醛塑料所製的相同。

桐油塑料試製成功，不僅爲桐油及五[illegible]子在工業應用上開闢了新途徑，而且成本低廉。這種塑料的試製樣品，曾在中國科學院召開的高分子化學會議上公開展覽，引起中外專家的極大注意。現在，這個所仍在繼續積極進行研究改進中。

（重慶工業試驗所）

來信摘要

山東鹽局已處分了謊報產量的人員

山東省鹽務管理局來信說：你刊第十九期登載韓萬程同志批評我局所屬山東製鹽公司第四段謊報產鹽數量的問題，我局已派人作了檢查。檢查結果證明你刊所批評的情況是眞實的。關於發生謊報產量的事件，是由於以下幾個原因：

1.過去山東各鹽場報產數，都是撈一筐即報作兩担，然後再由場務所折合成正鹽。今年報產數改爲只報正鹽，即每撈十一筐就算爲一噸。但是，各場務所在掌握這一工作時有偏差，有的以十一筐當一噸，反有不少是以十筐或十二、三筐作一噸計算的，因此不準確。

2.有的幹部好大喜功，强迫鹽工（民）多報產量。如馬哥莊所第六段鹽民蕭維紹，今年六月底只產了七百多担鹽，場務所生產員爲了追求完成「任務」就叫他報成八百担。

3.鹽工（民）害怕完不成任務要受幹部的批評，怕拿他作典型，只好多報產量討幹部喜歡。膠澳場有一個小組因此多報了四、五千担。

產生這些原因，除了某些幹部作風惡劣不能實事求是外，也是與我們領導上嚴重的官僚主義，形式主義，單純抓生產進度，滿足於從報表數字上看成績的思想作風分不開的。我們已對有關人員作了處分，並正根據具體情況制訂適當的報產制度與防止謊報的具體措施，保證執行，以消滅類似事件。

新書介紹

密閉式煉膠機　　（已 出 版）

Я.Я.費爾維斯特著　　李連緒譯，曾廣壽校

本書對密閉式煉膠機的構造作了必要的說明，並詳細地介紹了密閉式煉膠機的操作和保養方法。適合橡膠工廠工程技術人員和工人閱讀，化工專業院校師生亦可參考。

榨油工業先進操作法　　（印 刷 中）

本書詳細介紹了李川江大豆榨油操作法，螺旋榨榨棉籽操作法，螺旋榨榨花生操作法和油脂檢驗方法等。這些文件都經本年十月在北京召開的全國油脂工業先進經驗交流大會討論通過，並決定在全國範圍內推廣。本書可供工業管理機關和油脂工業企業工人、工程技術人員及管理幹部閱讀，有關專業院校師生亦可參考。

硫酸鹽紙漿蒸煮工人基本知識　　（印 刷 中）

B.B.雅尼曼斯基著　　造紙工業管理局譯

本書介紹了製造硫酸鹽紙漿所使用的木材原料，蒸煮過程的化學反應，蒸煮技術及蒸煮後的加工。適合造紙廠紙漿工人和工程技術人員閱讀，造紙或化工專業學校師生亦可參考。

皮革工藝檢驗手冊　　（印 刷 中）

陳延橋編著

本書介紹了製革工業所用材料和成革的分析、檢驗理論和方法，並說明了製革生產過程中各種材料使用的條件及其控制方法等。適合製革工廠和化工原料製造廠技術人員和工人閱讀，化工專業院校師生亦可參考。

輕工業出版社出版
新華書店發行

（讀者可到當地新華書店購買或預訂）

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

每份定價人民幣二千元